

6.179.3

ЦНИИШВЕЙПРОМ

**ОСНОВЫ
ТЕХНОЛОГИИ
ПОУЗЛОВОЙ
ОБРАБОТКИ
БЕЛЬЯ
МУЖСКОГО,
ЖЕНСКОГО,
ДЕТСКОГО
И ПРЕДМЕТОВ
ЖЕНСКОГО
ТУАЛЕТА**



7608

инв. № 7

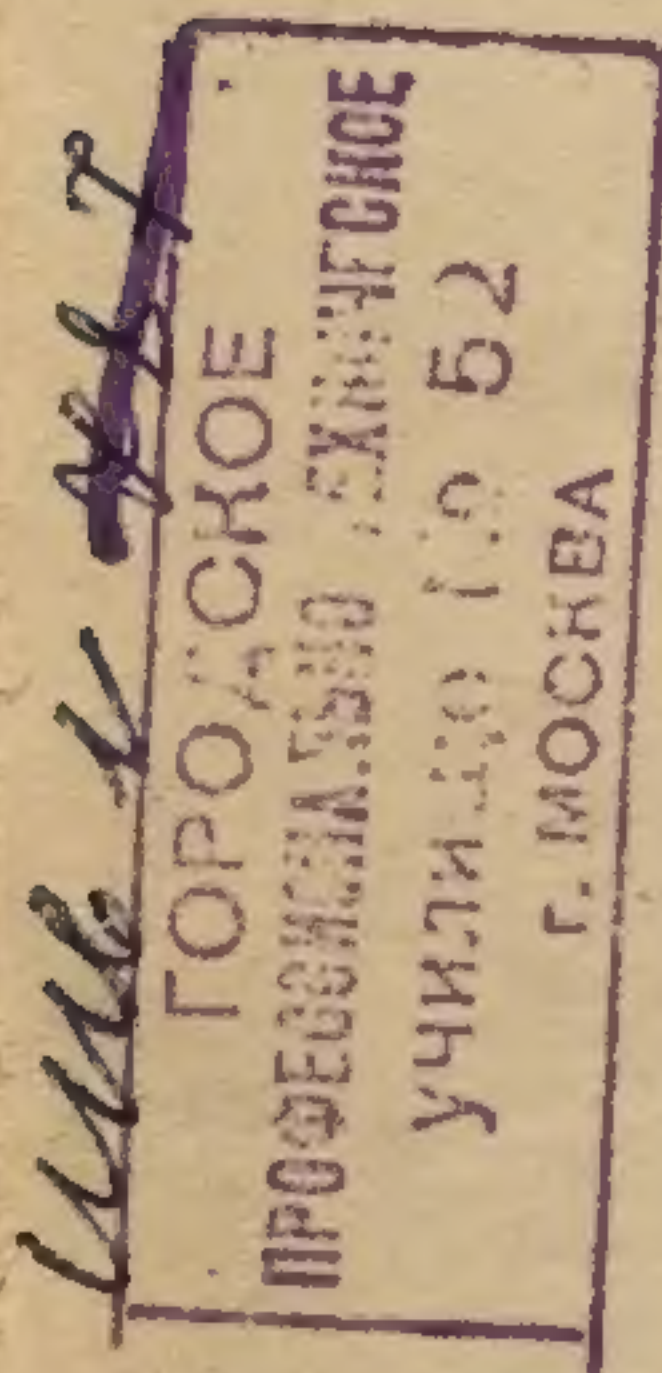
ГОРОДСКОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ
УЧИЛИЩЕ № 52
г. МОСКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
НАУЧНО - ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ИНСТИТУТ
ШВЕЙНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

7608

ОСНОВЫ
ТЕХНОЛОГИИ
ПОУЗЛОВОЙ
ОБРАБОТКИ
БЕЛЬЯ МУЖСКОГО,
ЖЕНСКОГО, ДЕТСКОГО
И ПРЕДМЕТОВ
ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА

(3-е издание, дополненное и переработанное)



ИЗДАТЕЛЬСТВО
„ЛЕГКАЯ
ИНДУСТРИЯ“
Москва • 1967

В книге изложены способы изготовления мужских и детских верхних и нижних сорочек, женских и детских ночных сорочек, женских и детских панталон и плавок; мужских кальсон, трусов и плавок; мужских, женских и детских пижам; женских бюстгалтеров, поясов и корсетов.

Технические условия на изготовление изделий даны с учетом применения новых видов тканей: шерстяных и шелковых с синтетическими волокнами. Обработка воротников, манжет и застежек мужских верхних сорочек предусмотрена с прокладочными тканями с односторонним покрытием клеевым порошком или клеевой пленкой.

Способы обработки изделий разработаны с учетом опыта работы передовых отечественных предприятий.

Книга предназначена для инженерно-технических работников и мастеров швейной промышленности.

Перед
ния ассо
качества
постоянн
а также
лов одеж
ЦНИИ
тий, разр
ных узло
рудовани
Разра
ского, же
изготавли
женские
лоны и
бюстгаль
В разд
тоды изго
группы. В
ского туа
В раз
мали уча
25, 31; ле
швейной
ской фирм
Книга
танным. Г
методы из
в 1955 г.
изготовлен
В разр
вали сотр
кова Т. И.
Работа
вой Л. Н.

ОГЛАВЛЕНИЕ

| | |
|--------------------|---|
| Введение | 3 |
|--------------------|---|

Раздел I

Основы технологии поузловой обработки белья

| | |
|---|----|
| Общие технические условия на выкраивание и пошив белья | 4 |
| Технические условия на изготовление лекал | — |
| Технические условия на раскладку лекал и выкроенные детали | 5 |
| Технические условия на подготовку выкроенных деталей изделий к пошиву | 12 |
| Проверка и уточнение деталей | — |
| Разметка деталей и подрезание их по рисунку | — |
| Нумерация выкроенных деталей белья | — |
| Технические условия на пошив изделия | 13 |
| Машинные строчки и их применение | — |
| Ширина основных швов, применяемых при изготовлении белья | 15 |
| Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ | 22 |
| Технические условия на клеевое соединение деталей белья | — |
| Прием и маркировка готовых изделий | — |
| Методы изготовления белья | 23 |
| Обработка сорочек мужских и для мальчиков | — |
| Обработка переда и спинки | — |
| Обработка застежек | 27 |
| Соединение плечевых срезов | 36 |
| Обработка воротников и соединение их с горловиной | 37 |
| Обработка рукавов и соединение их с проймами | 42 |
| Обработка кальсон мужских и для мальчиков | 45 |
| Обработка передних и задних половинок кальсон | — |
| Соединение половинок и обработка верхних разрезов кальсон | 46 |
| Обработка верхнего среза кальсон | 47 |
| Обработка низа кальсон | 48 |
| Окончательная отделка кальсон | 49 |
| Обработка женских и детских сорочек и комбинаций | — |
| Обработка бретелей | — |
| Обработка переда и спинки | 50 |
| Обработка застежек | 52 |
| Обработка плечевых срезов | — |
| Обработка горловины и воротников | 53 |
| Обработка и соединение воротников с горловиной | 55 |
| Обработка рукавов и соединение их с проймами | 58 |
| Соединение боковых срезов и срезов рукавов и обработка низа | — |

| | |
|---|----|
| Окончательная отделка | 58 |
| Обработка панталон | 59 |
| Соединение надставок и боковых срезов | — |
| Выполнение рисунка и настрачивание прошивок или мотивов | — |
| Обработка боковых разрезов панталон | — |
| Обработка низа панталон | 60 |
| Соединение шаговых и средних срезов | — |
| Обработка верхнего среза панталон | — |
| Окончательная отделка панталон | 61 |
| Обработка трусов | — |
| Соединение надставок, боковых и шаговых срезов | — |
| Обработка кармана и соединение его с половинками трусов | — |
| Соединение средних срезов | — |
| Обработка низа и верхнего среза трусов | — |
| Влажно-тепловая обработка | 62 |
| Обработка плавок с подкладкой и без подкладки | — |
| Обработка накладки и соединение ее с изделием | — |
| Соединение боковых срезов | — |
| Обработка застежек и нижних срезов плавок | — |
| Обработка верхнего среза плавок | 63 |
| Окончательная отделка | — |
| Обработка мужских, женских и детских пижамных брюк | — |
| Обметывание срезов и обработка передних и задних половинок брюк | — |
| Обработка карманов | 66 |
| Соединение боковых, шаговых и средних срезов брюк | 67 |
| Обработка верхнего среза брюк | — |
| Обработка низа брюк | — |
| Окончательная отделка брюк | — |
| Обработка мужских и женских спортивных брюк | — |
| Обметывание срезов и обработка передних и задних половинок брюк | 69 |
| Обработка карманов | — |
| Соединение боковых, шаговых и средних срезов брюк | — |
| Обработка застежек брюк | 71 |
| Обработка верхнего среза брюк | — |
| Обработка низа брюк | — |
| Окончательная отделка брюк | — |

Раздел II

Основы технологии обработки предметов женского туалета

| | |
|---|----|
| Классификация предметов женского туалета | 72 |
| Ткани, применяемые для изготовления предметов женского туалета | — |
| Общие технические условия на выкраивание и пошив предметов женского туалета | 76 |
| Технические условия на изготовление лекал | — |
| Технические условия на раскладку лекал и выкроенные детали | 77 |
| Технические условия на подготовку выкроенных деталей к пошиву | 82 |
| Технические условия на пошив изделий | 83 |
| Машинные строчки и их применение | — |
| Ширина основных швов, применяемых при изготовлении предметов женского туалета | 84 |
| Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ | 86 |
| Прием и маркировка готовых изделий | 87 |
| Методы изготовления предметов женского туалета | — |
| Обработка бюстгальтеров | — |

| | |
|--|-----|
| Обработка бретелей | 87 |
| Обработка «чашек» бюстгальтера | 88 |
| Соединение «чашек» между собой и с передней планкой бюстгальтера | 91 |
| Обработка и соединение пояса бюстгальтера | 93 |
| Обработка верхнего и нижнего срезов бюстгальтера | 94 |
| Обработка застежек | 96 |
| Обработка поясов и корсетов | 98 |
| Обработка задней части пояса и корсета с блочками | 99 |
| Обработка застежек пояса корсета | 100 |
| Обработка верхнего и нижнего краев пояса или корсета | 103 |
| Влажно-тепловая обработка предметов женского туалета | 104 |

ВВЕДЕНИЕ

Перед швейной промышленностью поставлена задача расширения ассортимента швейных изделий и постоянного повышения их качества. Непременным условием решения этой задачи является постоянное совершенствование технологии обработки изделий, а также унификация способов обработки отдельных деталей и узлов одежды.

ЦНИИШП, основываясь на опыте работы передовых предприятий, разработал наиболее рациональные методы обработки отдельных узлов и деталей с учетом имеющегося в настоящее время оборудования и приспособлений малой механизации.

Разработанные основы технологии поузловой обработки мужского, женского и детского белья предназначены для предприятий, изготавливающих мужские и детские верхние и нижние сорочки; женские и детские ночные сорочки; женские и детские панталоны и плавки; мужские и детские кальсоны, трусы и плавки; бюстгальтеры и пояса женские и для девочек-подростков.

В разделах технологии обработки белья излагаются общие методы изготовления деталей и узлов для всех видов изделий этой группы. Вновь разработана технология обработки предметов женского туалета.

В разработке основ технологии поузловой обработки принимали участие работники Московских швейных фабрик № 16, 52, 25, 31; ленинградских фирм «Рассвет», «Волна» и ленинградской швейной фабрики «Трибуна»; таллинской фабрики «Выйт»; рижской фирмы «Ригас Апгербс»; Киевской фабрики № 5.

Книга является третьим изданием, дополненным и переработанным. Первое издание вышло в 1951 г. под названием «Типовые методы изготовления белья и легких женских платьев» и второе — в 1955 г. под названием «Типовые технологические инструкции по изготовлению легких женских платьев и белья».

В разработке технологии поузловой обработки белья участвовали сотрудники технологической лаборатории ЦНИИШП Куликова Т. И., Лечицкая Р. И., Петухова Т. М., Смирнова В. А.

Работа выполнена под руководством канд. техн. наук Панковой Л. Н.

Раздел I

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ ПОУЗЛОВОЙ ОБРАБОТКИ БЕЛЬЯ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ВЫКРАИВАНИЕ И ПОШИВ БЕЛЬЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЛЕКАЛ

1. Для каждой модели изделия изготавливают лекала-эталоны и рабочие лекала: основные — для выкраивания деталей и вспомогательные — для разметки мест расположения пуговиц, петель, выточек, складок, отделки и других операций.

Лекала-эталоны хранят в экспериментальном цехе фабрики и используют только при изготовлении и проверке рабочих лекал.

2. Основные и вспомогательные рабочие лекала и лекала-эталоны изготавливают из плотного картона прессшпана (тряпичного или бумажного) толщиной 0,87—1,62 мм. Вспомогательные рабочие лекала, употребляемые для разметки линий в процессе изготовления изделий, и основные рабочие лекала, по которым выкраивают детали на ленточных, раскройных машинах, изготавливают из твердого материала или картона; края лекал из картона окантовывают металлическими полосками.

3. На лекала наносят прорези для разметки линий и мест пришивания пуговиц и контрольные надсечки для соединения деталей.

Согласно техническим условиям на выкраивание отдельных деталей на каждое основное лекало наносят следующие линии (рис. 1):

линия 1 — направление нитей основы или утка ткани;

линия 2 — допускаемые отклонения от этого направления при раскладке лекал*.

Для определения допускаемого отклонения от нормального направления нитей основы (или утка) в см необходимо умножить длину линий нормального направления нитей основы (или утка) AG на установленный процент и разделить на 100.

* Отклонения от нормального направления нитей ткани в книге даны в процентах, выражающих отношение величин отклонения линий AB и AB (см. рис. 1) к длине линий нормального направления нитей основы или утка AG .

БЕЛЬЯ

4. На одном из основных лекал-эталонов указывают наименование деталей, номер модели, размер и площадь деталей в m^2 с точностью до 0,001.

На одном из лекал деталей комплекта для основных, подкладочных и прокладочных тканей в отдельности делают опись лекал изделия, которую подписывает конструктор.

На всех краях лекал ставят клеймо или прокладывают контрольную линию специальным приспособлением.

5. Все основные и вспомогательные рабочие лекала должны иметь клеймо отдела технического контроля (ОТК), которое ставят при проверке готовых лекал перед запуском их в производство.

6. Рабочие лекала, находящиеся в производстве, проверяют не реже двух раз в месяц по лекалам-эталонам и табелю мер или по таблицам для построения лекал. Допускаемые отклонения рабочих лекал от лекал-эталонов не должны превышать $\pm 0,05$ см по каждому срезу (см. технические условия на выкраивание деталей).

7. Для устранения возможных неточностей размеров лекал-эталонов, вследствие усадки картона, следует не реже одного раза в квартал проверять лекала-эталоны по табелю мер. После проверки на описи лекал должно быть поставлено клеймо «проверено» и указана дата проверки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА РАСКЛАДКУ ЛЕКАЛ И ВЫКРОЕННЫЕ ДЕТАЛИ

1. Детали изделий выкраивают по лекалам, изготовленным в экспериментальном цехе и утвержденным ОТК, с учетом направления нитей основы или утка, допускаемых надставок и отклонений от лекал по краям деталей.

2. На ворсовых тканях, а также на тканях, имеющих различный оттенок в разных направлениях ткани, все основные детали изделий (за исключением воротников, манжет, пояса, обтачек горловины и низа) выкраивают так, чтобы ворс ткани располагался в одном направлении.

На тканях, не имеющих ворса и различного оттенка в разных направлениях, лекала деталей изделия можно раскладывать в противоположных направлениях.

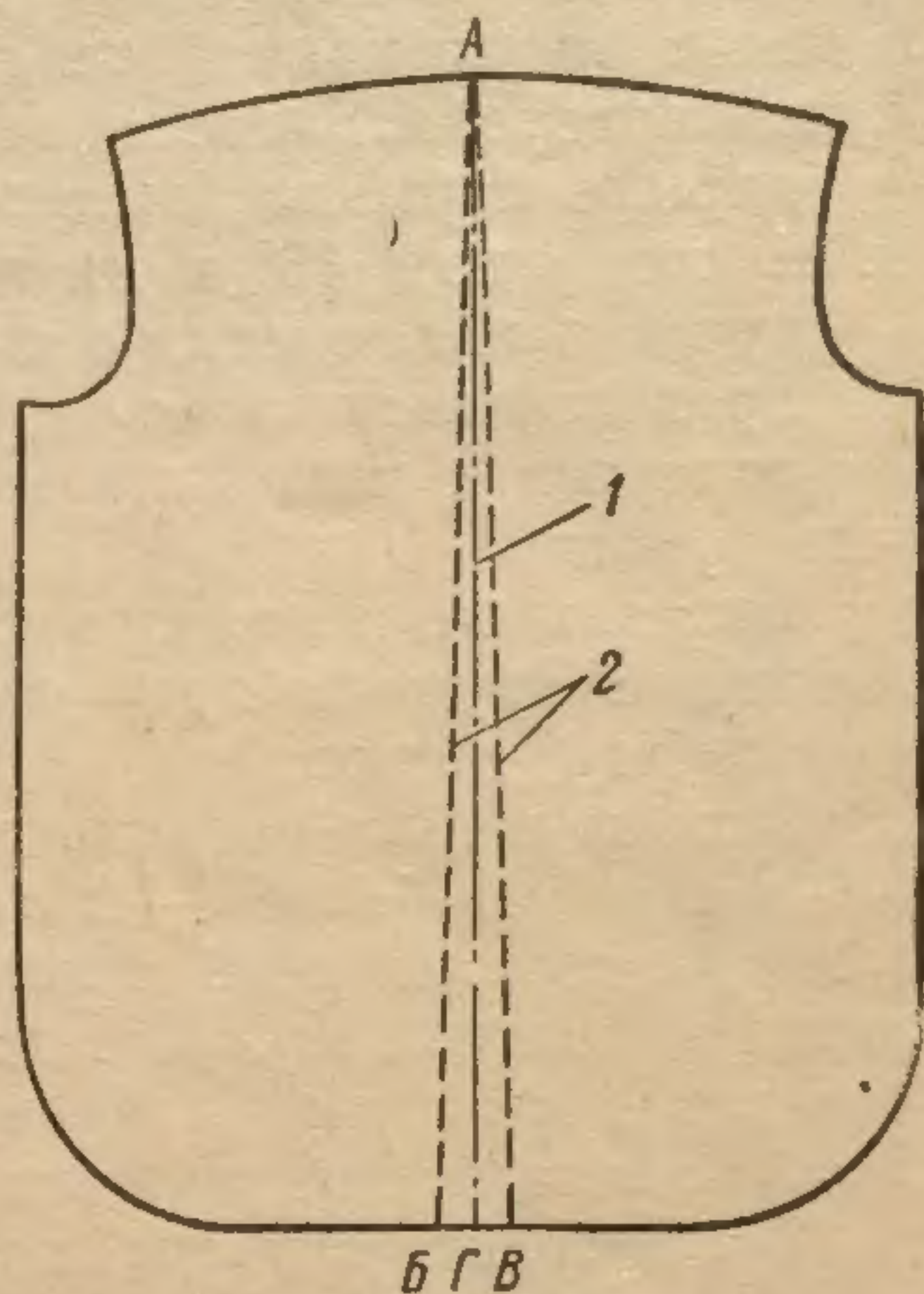


Рис. 1

ия при

го на-
ожить
утка)

в про-
рис. 1)

3. Из тканей с рисунком в полоску или клетку детали выкраивают с учетом последующей подгонки полосок или клеток с меркой изделия.

Производят подгонку следующих деталей:

верхнюю планку застежки с полочкой;

карманы, клапаны с полочкой в изделиях из тканей с симметричным рисунком, за исключением изделий, где несовпадение рисунка предусматривается техническим описанием модели;

парные карманы, выкроенные по косому направлению ткани, т. е. под углом 45° к нитям основы;

продольные полоски в концах отлета воротника;

продольные полоски с лицевой стороны двух манжет;

поперечные полоски в концах отлета воротника и внизу коротких рукавов;

продольные полоски в верхней части подбортов в сорочках из тканей с крупной ярко выраженной клеткой, выработанной из пряжи двух цветов.

Для подгонки рисунка ткани детали выкраивают с припуском по срезам не более 1—2 см. На тканях с большим расстоянием между одноименными полосками (с большим раппортом рисунка) детали изделия, которые должны подгоняться по рисунку ткани, следует раскладывать ближе к ровняющей стороне настила так, чтобы одноименные полоски ткани на этих деталях совпадали.

В отдельных случаях, когда раскладывание деталей с совпадением одноименного рисунка невозможно или нецелесообразно (вследствие больших отходов), выкраивание деталей производится с припуском, увеличенным до полного раппорта рисунка.

4. На тканях с направленным рисунком, который может быть расположен в изделии как в одном, так и в противоположном направлении, при выкраивании двух изделий детали одного изделия раскладывают в одном направлении, другого — в противоположном.

5. На тканях с рисунком, который может быть расположен только в одном направлении (сверху вниз), все детали изделия выкраивают в одном направлении, как на тканях ворсовых и имеющих различный оттенок в разных направлениях ткани.

6. Выкраивание всех деталей необходимо производить с минимальным отклонением от лекал:

а) по особо ответственным срезам деталей, выкроенных из основной ткани (плечевых срезов, срезов пройм, окатов рукавов, отлета и среза стойки воротника, среза горловины и др.), отклонения от лекал не должны превышать $\pm 0,10 \div 0,15$ см;

б) по менее ответственным срезам деталей, выкроенных из основной и подкладочной тканей (в боковых срезах полочек и спинки, в срезах рукавов, надставок, прокладок и др.), отклонения от лекал не должны превышать $\pm 0,15 \div 0,20$ см;

в) в неответственных срезах (низ изделия) отклонения от лекал не должны превышать $\pm 0,25 \div 0,3$ см;

Наименование
деталей

Спинка
и перед
(рис. 2)

Кокетка
(рис. 3)

Рукав
(рис. 4)

Воротник
(рис. 5)

Планки
(рис. 6)

Манжета
(рис. 7)

Накладной
карман

Таблица 1

| Наименование деталей | Расположение нитей основы в выкроенных деталях | Допускаемые отклонения | | | | | | по срезам деталей в см |
|----------------------------------|---|---|-----------------------|----------|--|-----------------------|----------|--|
| | | от нормального направле- ния нитей основы в % на тканях | | | | | | |
| | | в полосу, клетку | | | без рисунка | | | |
| | | шерстяных | хлопчато- бумажных | шелковых | шерстяных | хлопчато- бумажных | шелковых | |
| Детали мужских и детских сорочек | | | | | | | | |
| Спинка и перед (рис. 2) | Параллельно лини- ям, проведенным посерединевдоль де- талей, а в сорочке с застежкой до низа параллельно срезу борта переда | Отклонения не допу- скаются | | | 2 | 2 | 2 | Горловины 0,1; плечевым — 0,1—0,15; пройм — 0,1 — 0,15; боковым— 0,15—0,2; низа 0,25—0,3 |
| Кокетка (рис. 3) | Параллельно ниж- нему срезу | То же | | | 1 | 1 | 1 | Горловины 0,1; плечевым и пройм — 0,2; боковым 0,15 — 0,2; низа 0,25 — 0,3 |
| Рукав (рис. 4) | Параллельно линии, проведенной посе- редине вдоль детали | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | Оката — 0,1— 0,15; боковым— 0,15—0,2; низа — 0,25— 0,3 |
| Воротник (рис. 5) | Параллельно прямой линии, соединяю- щей концы деталей | Отклоне- ния не допуска- ются | | | Отклоне- ния не допу- скаются | | | Отклонения не допускаются |
| Планки (рис. 6) | Параллельно боковым срезам | То же | | | 1 | 1 | 1 | То же |
| Манжета (рис. 7) | Параллельно линии, проведенной посе- редине вдоль дета- ли | » » | | | 1 | 1 | 1 | » » |
| Накладной карман | Нити основы совпа- дают с нитями ос- новных деталей или нити утка проходят параллельно верх- ним срезам | Соот- ветству- ет откло- нениям на полоч- ках | | | | | | Повсем срезам 0,2 |

| Наименование деталей | Расположение нитей основы в выкроенных деталях | Допускаемые отклонения | | | | | | по срезам деталей в см |
|---|---|---|-----------------------|----------|----------------|-----------------------|-----------------------|------------------------------|
| | | от нормального направле- ния нитей основы в % на тканях | | | | | | |
| | | в полосу, клетку. | | | без рисунка | | | |
| | | шерстяных | хлопчато- бумажных | шелковых | шерстяных | хлопчато- бумажных | шелковых | |
| Листочка или клапан накладного кармана | Нити основы или утка проходят па- раллельно верхним срезам | Соответ- ствует отклоне- ниям на полоч- ках | — | 1 | 1 | 1 | По всем срезам 0,2 | |

Детали мужских и детских кальсон, женских трусов, детских пижамных брюк и панталон

| | | | | | | | | |
|--|---|---|---|---|---|---|---|-------------------------|
| Передняя и задняя половинки кальсон, панталон, трусов (рис. 8) | Параллельно боковому срезу, в передних половинках кальсон параллельно нижней части бокового среза | — | — | — | 3 | 3 | 3 | Низа 0,3, остальным 0,2 |
| Передняя и задняя половинки пижамных брюк (рис. 9) | Параллельно линии, соединяющей точки середины ширины половинок внизу и на уровне колена | — | — | — | 4 | 4 | 4 | То же |
| Пояс (рис. 10) | Параллельно верхнему срезу | — | — | — | 1 | 1 | 1 | По всем срезам 0,2 |
| Планки (рис. 11) | Параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали. | — | — | — | 1 | 1 | 1 | То же |
| Манжета (рис. 12) | То же | — | — | — | 1 | 1 | 1 | » » |
| Хлястик (рис. 13) | » » | — | — | — | 1 | 1 | 1 | » » |
| Накладной карман | (см. карман сорочки) | — | — | — | — | — | — | » » |

| Наименование деталей | Расположение нитей основы в выкроенных деталях | Допускаемые отклонения | | | | | | по срезам деталей в см |
|---|---|---|------------------|----------|----------------|------------------|----------|------------------------------|
| | | от нормального направле- ния нитей основы в % на тканях | | | | | | |
| | | в полосу, клетку | | | без рисунка | | | |
| | | шерстяных | хлопчатобумажных | шелковых | шерстяных | хлопчатобумажных | шелковых | |
| Детали сорочек и комбинаций женских и для девочек | | | | | | | | |
| Перед и спинка (рис. 14) | Параллельно линиям, проведенным посередине вдоль детали | — | — | — | 3 | 3 | 3 | По всем срезам 0,2 |
| Бретели | То же | — | — | — | 1 | 1 | 1 | То же |

г) отклонения в размере и расположении надсечек относительно друг друга не должны превышать $\pm 0,2$ см (нормальный размер надсечек по длине 0,3—0,5 см в зависимости от ткани).

7. Обводка лекал (при изготовлении зарисовки и подмелке деталей на настиле) выполняется тонко отточенным мелом или простым карандашом с соблюдением следующих условий:

- а) толщина линий обводки должна быть не более 0,1 см;
- б) внутренняя сторона линий обводки должна совпадать с контуром лекал;

в) между особо ответственными срезами деталей при раскладывании лекал должно оставаться расстояние не менее 0,1—0,15 см.

В табл. 1 приведены технические условия на раскладку лекал и выкроенные детали для всех видов белья: верхних и нижних сорочек, мужских и для мальчиков, женских и детских сорочек и комбинаций, кальсон и трусов, плавок и панталон, мужских, женских и детских пижам.

В технических условиях расположение отдельных деталей по отношению к нитям основы и рисунку на ткани дано применительно к наиболее распространенным моделям изделий. Отдельные детали изделий выкраивают в соответствии с техническими условиями на определенную модель. Надставки к деталям допускается выкраивать в соответствии с техническими условиями.

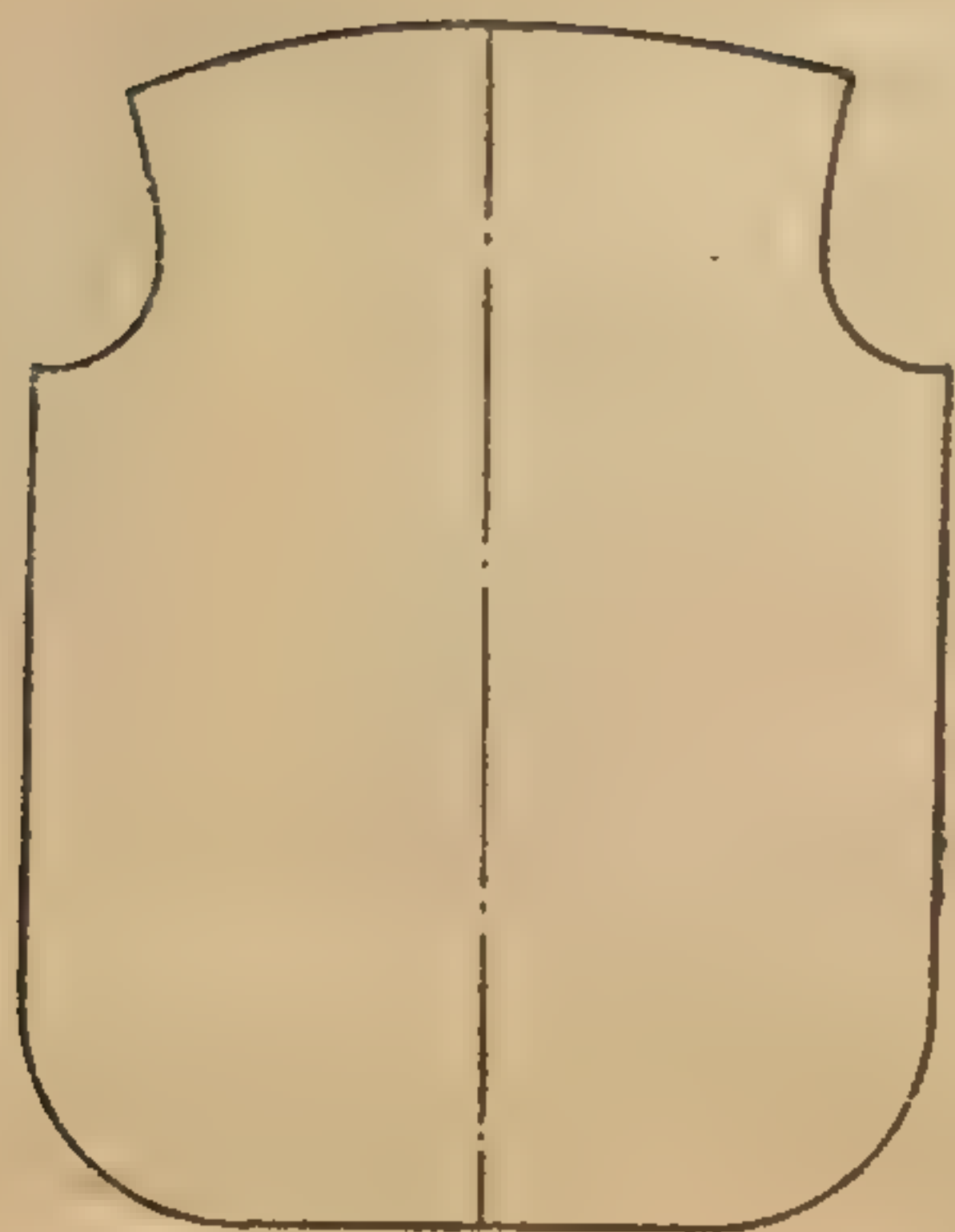


Рис. 2

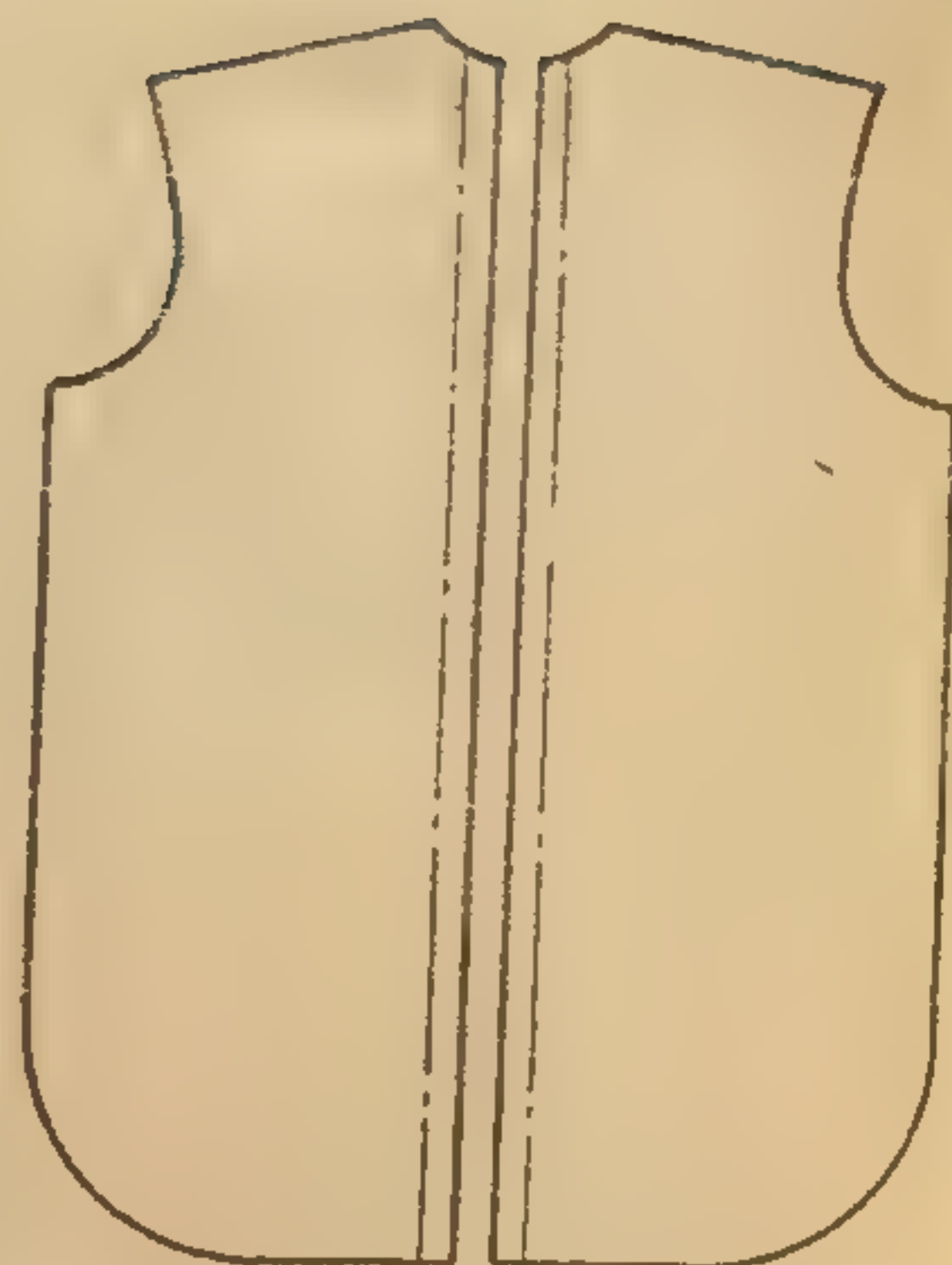


Рис. 4



Рис. 3

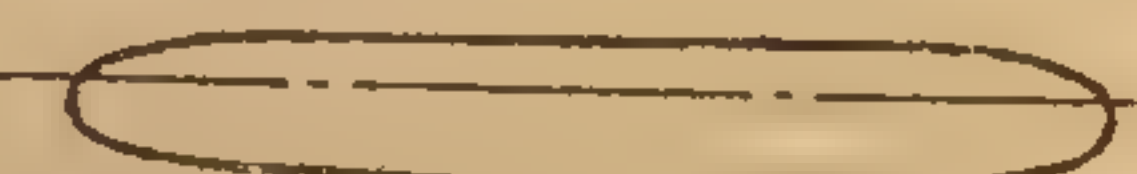
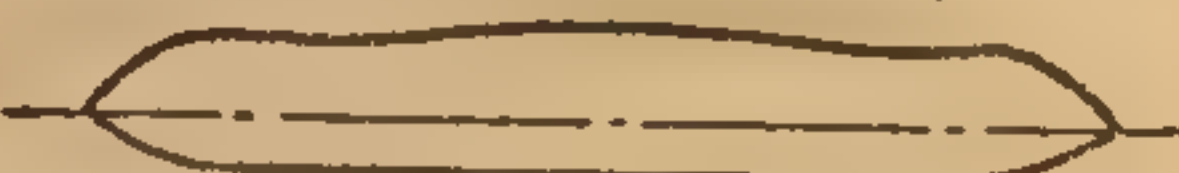


Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7

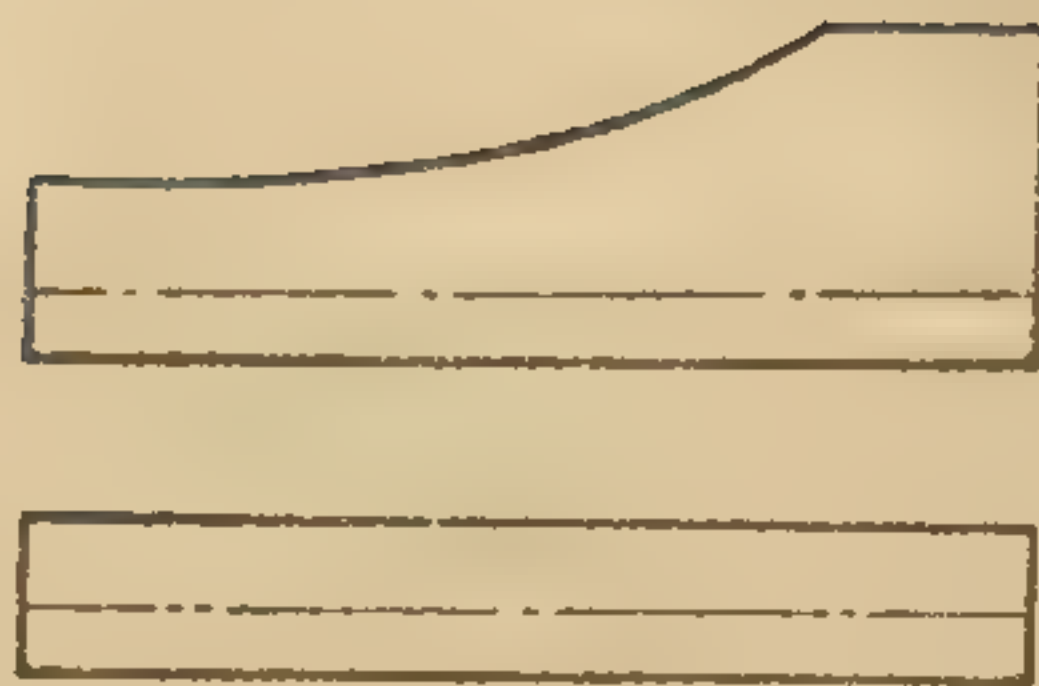
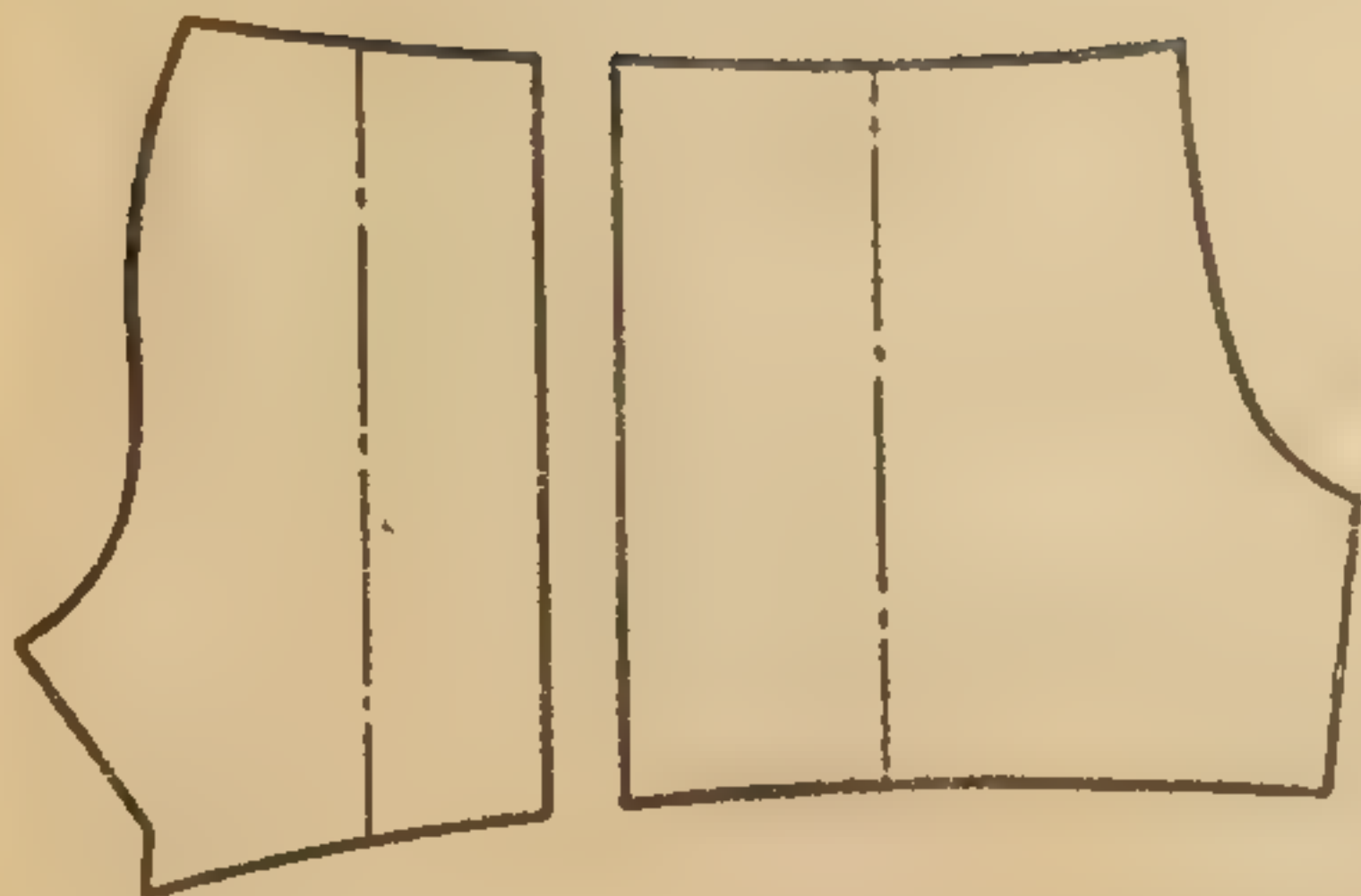


Рис. 10

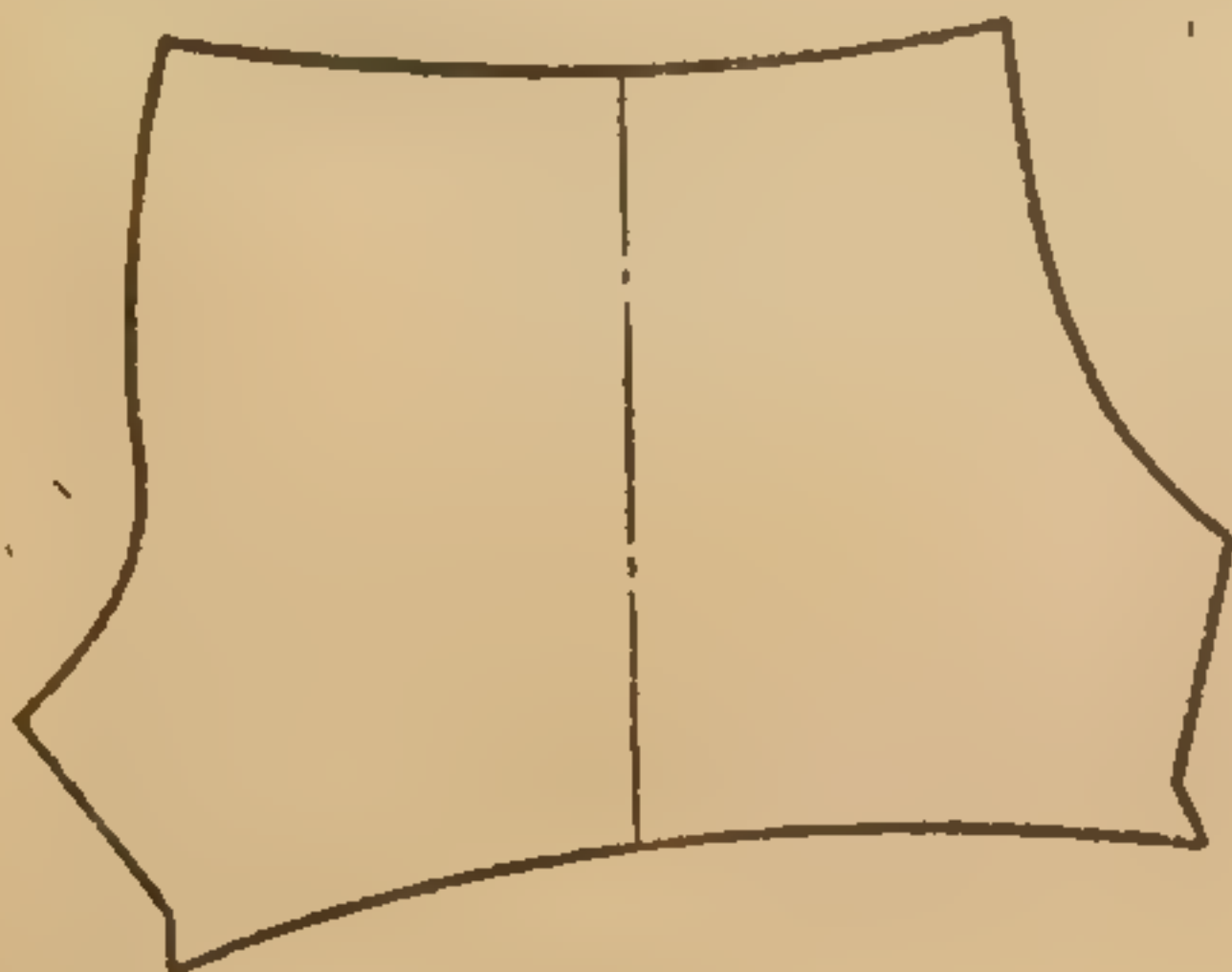


Рис. 11

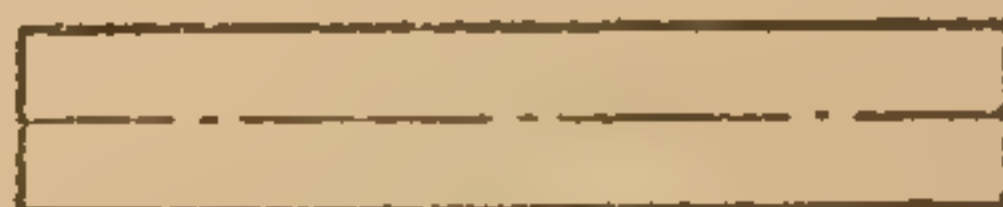


Рис. 12.



Рис. 13



Рис. 9

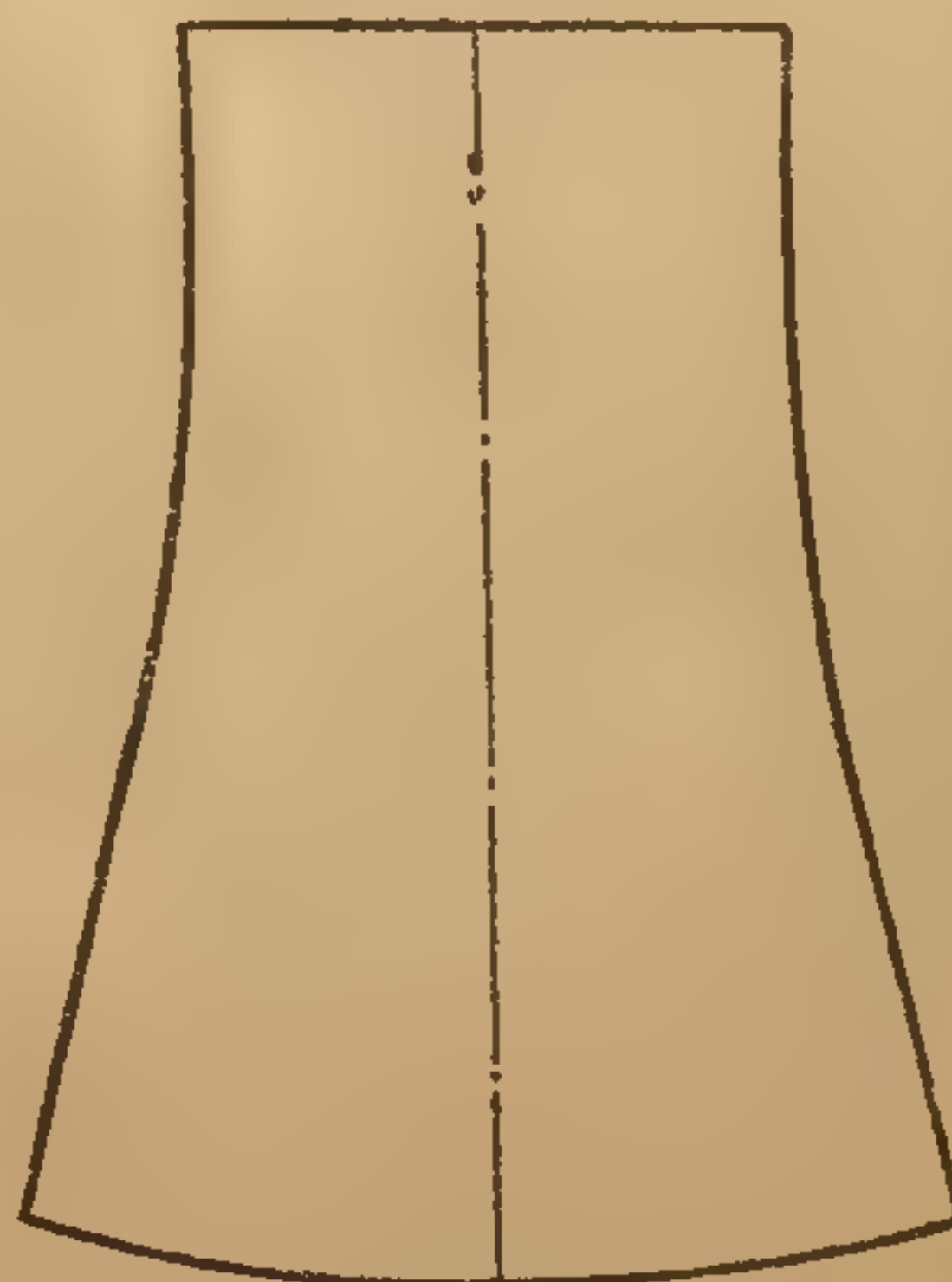


Рис. 14

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПОДГОТОВКУ ВЫКРОЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЙ К ПОШИВУ

Проверка и уточнение деталей

1. Проверку и уточнение деталей производят путем наложения на лекала верхних и нижних деталей пачки.

Отклонения по срезам деталей от лекал не должны превышать отклонений, допускаемых при выкраивании деталей (см. «Технические условия на раскладку лекал и выкроенные детали»).

2. На деталях обмеляют неточности по срезам, намечают недостающие (или уточняют имеющиеся) надсечки, а затем подрезают детали пачками передвигной машиной или ручным ножом.

3. Детали с надставками (спинку или перед, подборта, подкокетки, нижний воротник в ночных сорочках, рукава сорочек, рукавные планки и др.) проверяют, подгоняют точно по лекалам и подрезают. Величину припуска на шов в надставках принимают: для соединения на одноигольных машинах — 0,6 см; на двухигольных — 0,75 см (с обеих сторон).

Разметка деталей и подрезание их по рисунку ткани

При разметке на деталях намечают места расположения карманов, петель, складок, неразрезных вытачек, линии подгиба краев деталей и др.

1. Места расположения карманов намечают на каждой детали отдельно по вспомогательным лекалам или прокалыванием их иглами.

2. Места расположения неразрезных вытачек и складок на деталях намечают по вспомогательным лекалам.

Неразрезные вытачки намечают двумя линиями: одной по линии сгиба, другой — по линии стачивания. Кроме того, их намечают надсечками или путем прокалывания иглами.

3. Рисунок ткани на кокетках, воротниках, манжетах подгоняют на каждой детали в отдельности, накалывая детали на иглы, которые закреплены на специальной плоской колодке. Обрезают детали по лекалам на ленточной машине по намеченным точкам.

4. Клапаны, накладные карманы, листочки подгоняют по рисунку ткани основных деталей каждую в отдельности, за исключением изделий, где несовпадение рисунка предусматривается техническим описанием модели. Подгонку производят во время разметки мест расположения карманов; одновременно с этим детали обмеляют по лекалу и обрезают по намеченным линиям.

5. Толщина всех линий разметки должна быть не более 0,1 см.

Нумерация выкроенных деталей белья

Номера на деталях изделий проставляют простым или цветным карандашом (в зависимости от рисунка и расцветки ткани) с изнанки каждой детали изделия, таким образом, чтобы они были видны при последующей обработке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПОШИВ ИЗДЕЛИЙ

Машинные строчки и их применение

1. В зависимости от группы ткани при пошиве изделий применяют нитки и иглы различных номеров и устанавливают разную частоту стежков строчки согласно ГОСТ (табл. 2).

Таблица 2

| Наименование групп тканей и других материалов | Наименование машин | Количество стежков в 1 см строчки (частота стежков) | Номера ниток | | | Номера игл (ГОСТ 7322—55) |
|---|-----------------------------|---|---------------------------------|-------------------------|------------|---------------------------|
| | | | хлопчатобумажных (ГОСТ 6309—59) | шелковых (ГОСТ 6797—53) | лавсановых | |
| Шелковые ткани типа сорочечной, вискозные ткани и шелковые ткани с лавсаном | Стачивающие | 4,5—6,0 | 60—80 | — | 90/2 | 75—90 |
| | Стачивающе-обметочные | 4,5—5,0 | 60—80 | — | 90/2 | 75—90 |
| | Обметочные | 3,0—5,0 | 60—80 | — | 90/2 | 75—90 |
| | Зигзаг | 16,0—20,0 | 60—80 | — | — | 75—90 |
| Шелковые натуральные ткани | Петельные для прямых петель | 18,0—20,0 | 60—80 | — | 90/2 | 85—90 |
| | Пуговичные | — | 60 | — | — | 90—100 |
| | Ажурные | 4,0—6,0 | 60—80 | — | 90/2 | 75—90 |
| Синтетические тонкие ткани типа просвечивающего капрона | Стачивающие | 5,0—6,0 | 80 | 65; 75 | 90/2 | 75—90 |
| | Стачивающе-обметочные | 5,0—6,0 | 80 | 65; 75 | 90/2 | 75—90 |
| | Обметочные | 5,0—6,0 | 80 | 65; 75 | 90/2 | 75—90 |
| | Зигзаг | 16,0—20,0 | 80 | 65; 75 | — | 75—90 |
| | Петельные для прямых петель | 20,0—24,0 | — | 65; 75 | 90/2 | 75—85 |
| | Пуговичные | — | 60 | — | — | 75—100 |
| Хлопчатобумажные ткани типа поплина, сатина, ситца, бязи; штапельные ткани, хлопчатобумажные ткани с волокном лавсан и льняные сорочечные ткани | Стачивающие | 4,0—5,5 | 50—80 | — | 90/2 | 85—100 |
| | Стачивающе-обметочные | 4,0—5,0 | 50—80 | — | 90/2 | 85—100 |
| | Обметочные | 3,0—5,0 | 60 | — | 90/2 | 85—100 |
| | Зигзаг | 10,0—16,0 | 60—80 | — | — | 85—100 |
| | Петельные для прямых петель | 16,0—20,0 | 60—80 | — | 90/2 | 85—100 |
| | Пуговичные | — | 50—60 | — | — | 90—100 |
| | Ажурные | 4,0—6,0 | 60—80 | — | — | 85—90 |
| | | | | | | |

| Наименование групп тканей и других материалов | Наименование машин | Количество стежков в 1 см строчки (частота стежков) | Номера ниток | | | Номера игл (ГОСТ 7322-55) |
|--|-----------------------------|---|---------------------------------|-------------------------|------------|---------------------------|
| | | | хлопчатобумажных (ГОСТ 6309-59) | шелковых (ГОСТ 6797-53) | лавсановых | |
| Хлопчатобумажные ткани типа батиста, вуали, мадаполама, шифона | Стачивающие | 4,0—5,5 | 60—80 | — | — | 75—90 |
| | Стачивающе-обметочные | 4,0—5,0 | 60—80 | — | — | 75—90 |
| | Обметочные | 3,0—5,0 | 60—80 | — | — | 75—90 |
| | Зигзаг | 16,0—20,0 | 60—80 | — | — | 75—85 |
| | Петельные для прямых петель | 18,0—20,0 | 60—80 | — | — | 85—100 |
| | Ажурные | 4,0—6,0 | 60—80 | — | — | 75—90 |
| | Пуговичные | — | 60 | — | — | 85—100 |
| | | | | | | |
| Хлопчатобумажные ткани типа гринсбона и тик-ластика | Стачивающие | 4,0—5,0 | 40—50 | — | — | 90—120 |
| | Петельные для прямых петель | 16,0—20,0 | 40—60 | — | — | 85—110 |
| | Пуговичные | — | 40—50 | — | — | 85—110 |
| Льняные, полульняные и хлопчатобумажные ткани типа полотна простынного | Стачивающие | 3,5—4,0 | 40—60 | — | — | 85—100 |
| | Петельные для прямых петель | 16,0—20,0 | 40—60 | — | — | 85—110 |
| | Пуговичные | 16,0—20,0 | 40—60 | — | — | 85—110 |
| Шерстяные ткани, шерстяные ткани с волокном лавсан и хлопчатобумажные ткани типа фестивальной шотландки, фланели | Стачивающие | 3,5—5,0 | 50—80 | — | 90/2 | 90—100 |
| | Стачивающе-обметочные | 4,0—5,0 | 50—80 | — | 90/2 | 85—100 |
| | Обметочные | 3,0—5,0 | 50—60 | — | 90/2 | 85—100 |
| | Петельные для прямых петель | 16,0—20,0 | 50—80 | — | 90/2 | 85—100 |
| | Пуговичные | — | 50—60 | — | — | 90—100 |
| | | | | | | |

2. Указанную в табл. 2 максимальную частоту стежков машинных строчек применяют для прострачивания всех отделочных строчек с лицевой стороны. Минимальную частоту машинных строчек применяют для выполнения внутренних строчек.

3. Концы всех внутренних строчек, выполненных на универсальных машинах без применения рубильников, закрепляют двойной обратной строчкой длиной 0,5 см.

4. При прокладывании строчек на универсальных машинах по замкнутым линиям (застрачивание низа коротких рукавов, застрачивание низа детских сорочек, мужских сорочек и сорочек для

мальчиков и др.) строчки в концах швов должны заходить одна за другую не менее чем на 1,0—1,5 см.

5. При обметывании петель машинным способом стежки должны плотно прилегать друг к другу, не оставляя просветов.

6. Цвет ниток, применяемых при изготовлении изделий, должен соответствовать цвету ткани, если по модели не предусмотрено применение другого цвета ниток (для отделки изделия). Различные отделки пришивают нитками, соответствующими цвету отделки (если строчку прокладывают по отделке).

7. Фурнитуру пришивают хлопчатобумажными нитками, цвет которых должен соответствовать цвету ткани, если по модели не предусмотрено другого цвета ниток.

8. Внутренние срезы деталей, где это требуется по технологии обработки изделий, обметывают хлопчатобумажными нитками.

Ширина основных швов, применяемых при изготовлении белья

В табл. 3 приведена ширина основных швов (в готовом виде), применяемых при изготовлении белья, в табл. 4 показаны приспособления для выполнения строчек и швов при обработке белья.

Таблица 3

| Наименование швов | Ширина швов в готовом виде в см * | Примечание |
|---------------------------------------|-----------------------------------|--|
| Стачной взаутюжку (рис. 15) для: | | |
| а) всех деталей | 0,6 | |
| б) разрезных вытачек | 0,6 | |
| в) притачивания надставок к деталям: | | |
| из неосыпающихся тканей | 0,5 | |
| » осыпающихся тканей | 0,7 | |
| Настрочной (рис. 16) | По модели | |
| Накладной с закрытым срезом (рис. 17) | 0,6 | Расстояние от края подгиба до строчки 0,1—0,2 см (в зависимости от модели) |
| Обтачной (рис. 18) | 0,5—0,7 | |
| Двойной (» 19): | | |
| внутренний | 0,3—0,4 | |
| внешний | 0,5—0,7 | |

| Наименование шва | Ширина швов в готовом виде в см * | Примечание |
|--|-----------------------------------|--|
| Запошивочный (рис. 20): узкий (в зависимости от толщины ткани); для притачивания надставок к основным деталям, стачивания боковых срезов и др.; | 0,4—0,5 | При стачивании срезов деталей ширина шва со стороны верхней детали равна ширине шва в готовом виде, со стороны нижней детали удвоенной ширине шва в готовом виде плюс 0,1—0,2 см |
| широкий для стачивания плечевых срезов, срезов сидения кальсон, втачивания рукавов в проймы | 0,5—0,7 | Запошивочную строчку располагают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края |
| Вподгибку с закрытым срезом (для застрачивания низа изделий рукавов и др., рис. 21): | | |
| узкий для застрачивания низа сорочек с разрезами в боковых швах; | 0,3—0,5 | Ширина подгиба среза 0,3—0,4 см |
| широкий для застрачивания низа мужских сорочек без разрезов в боковых швах, низа рукавов без манжет, верхних краев женских сорочек; | По модели | Ширина подгиба среза 0,7 см |
| широкий для застрачивания низа кальсон, трусов, женских сорочек и панталон | 0,7—1,0 | Ширина подгиба среза 0,7 см. Строчка при застрачивании должна располагаться на расстоянии 0,1 см от подогнутых краев |
| Окантовочный с закрытым срезом (рис. 22) | 0,3—0,7 | |
| Вподгибку с открытым срезом (рис. 23) для стачивания деталей комбинаций, боковых срезов женских сорочек из шелковых тканей и для притачивания кружев к краям изделий | — | |

* Допускаемые отклонения в швах и строчках даны в ГОСТ «Изделия швейные бытового назначения. Сортность.» 12566—67.

№ 1787
4608

ГОРОДСКОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ
УЧИЛИЩЕ № 52
Г. МОСКВА

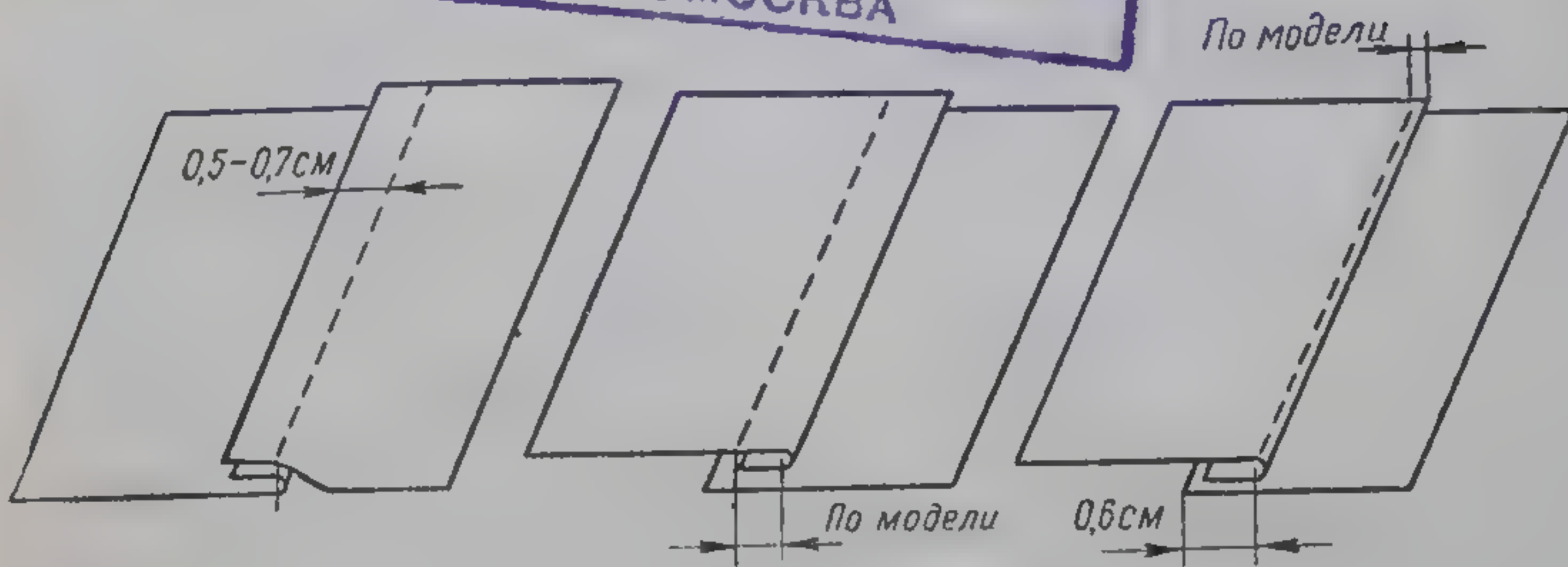


Рис. 15

Рис. 16

Рис. 17

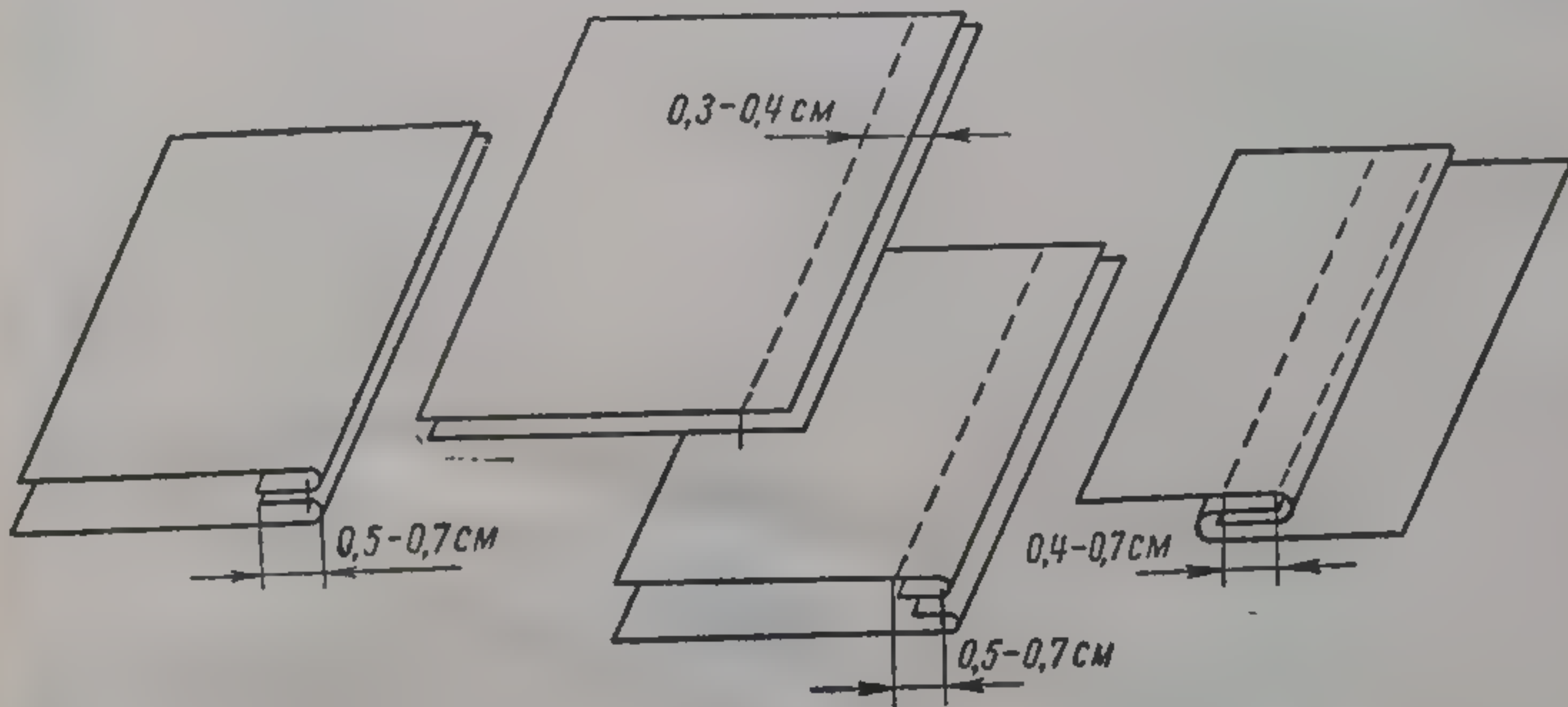


Рис. 18

Рис. 19

Рис. 20

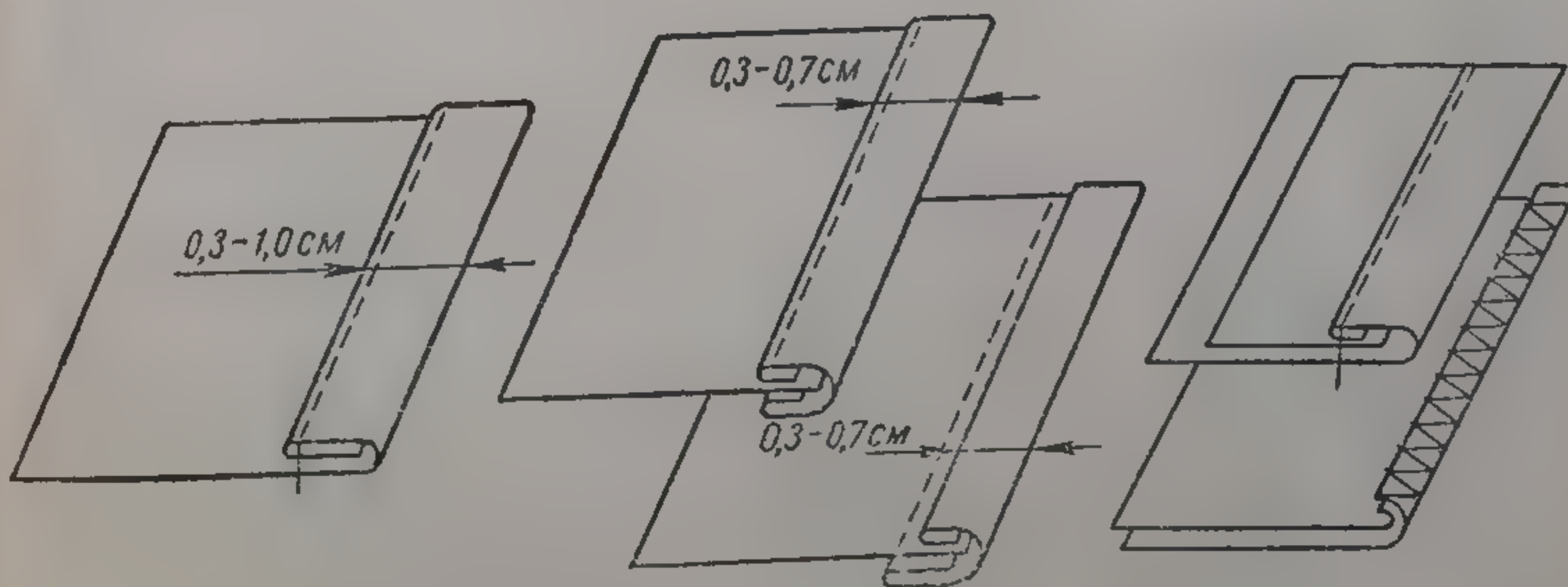
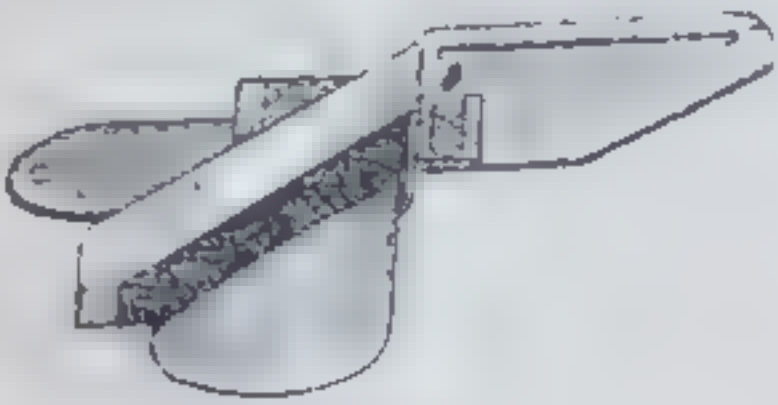

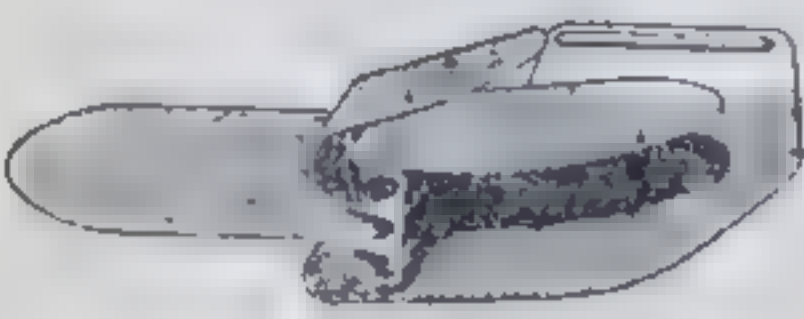





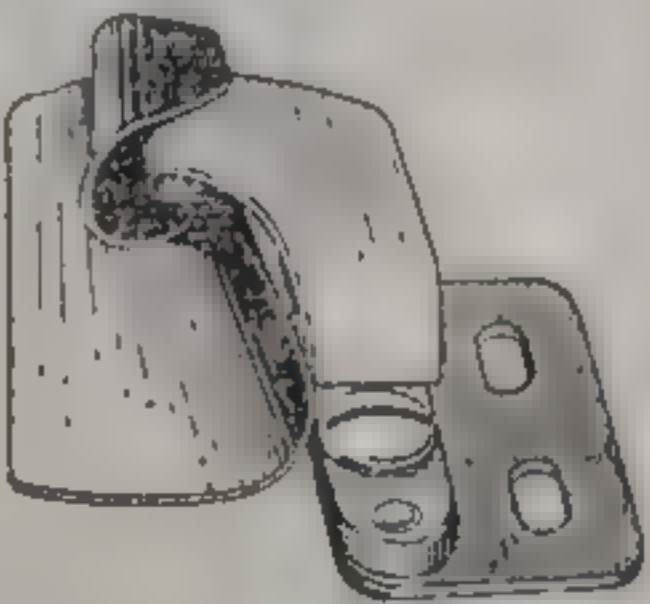

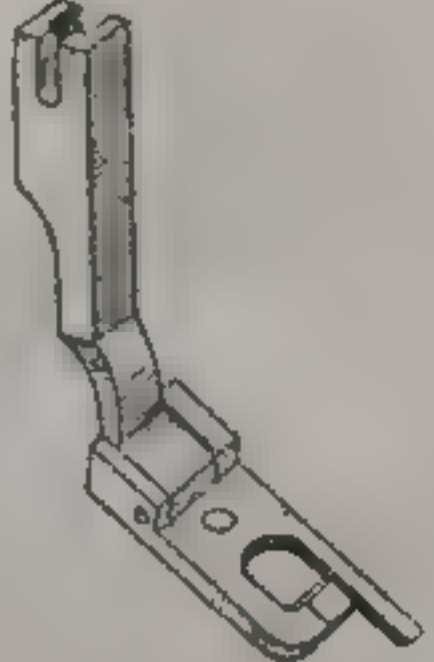
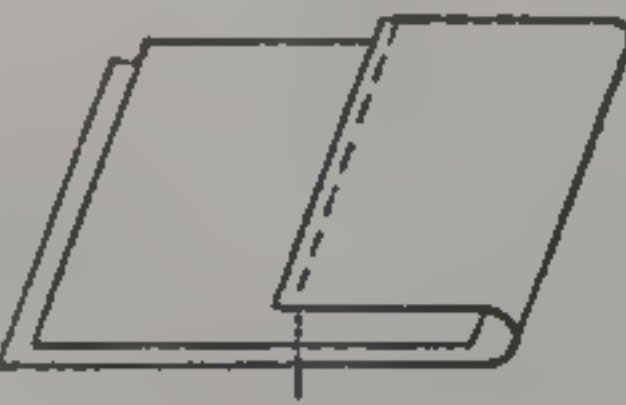

Рис. 21

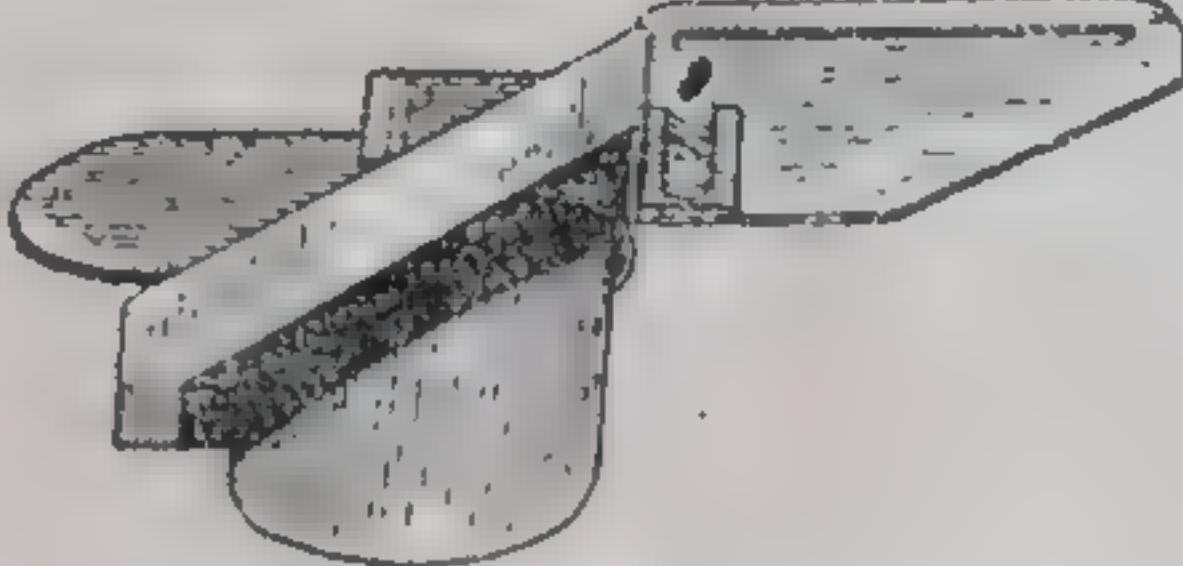

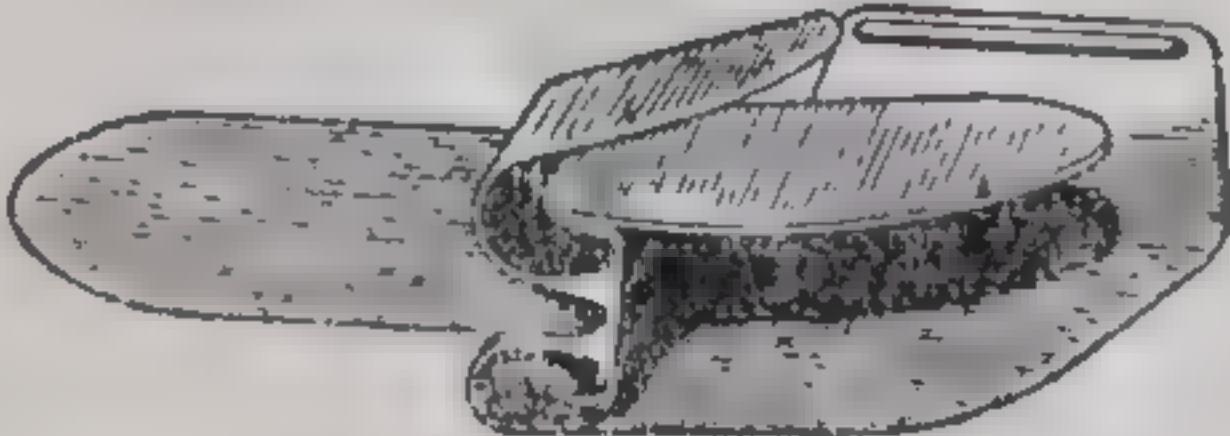

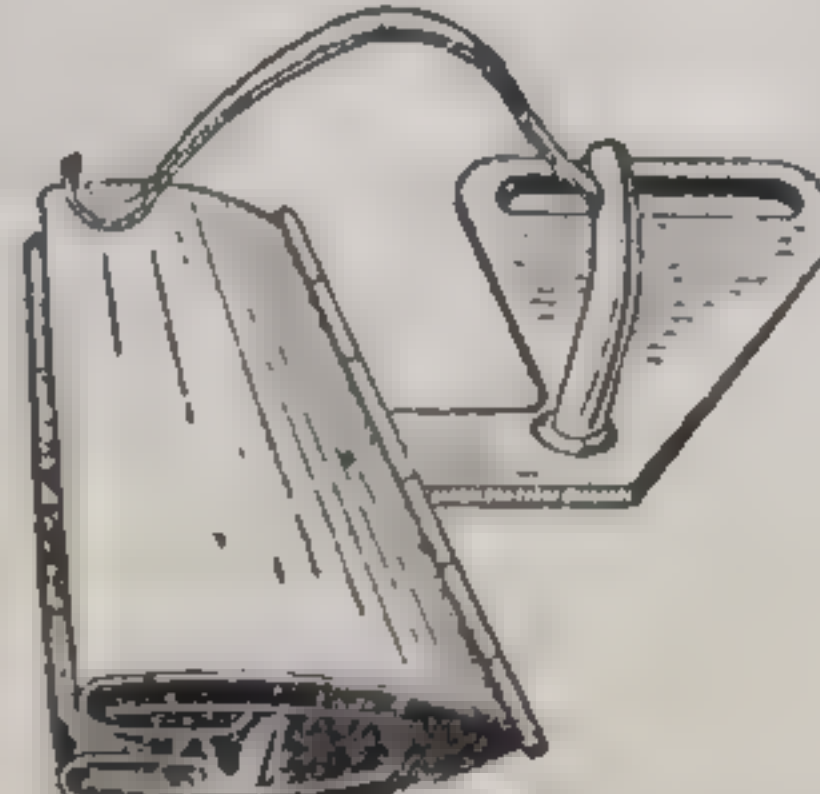

Рис. 22

Рис. 23

| Наименование приспособления | Внешний вид приспособления | Назначение приспособления | Схема шва |
|---|---|--|---|
| Приспособление для обработки правой полочки мужской верхней сорочки |  | Подгибка среза полочки на ширину планки и шва |  |
| Приспособление для соединения спинки с кокетками мужской сорочки |  | Подгибка среза кокетки |  |
| Приспособление для обработки разреза рукава мужской сорочки |  | Окантовка разреза рукава полоской ткани с подгибом среза |  |

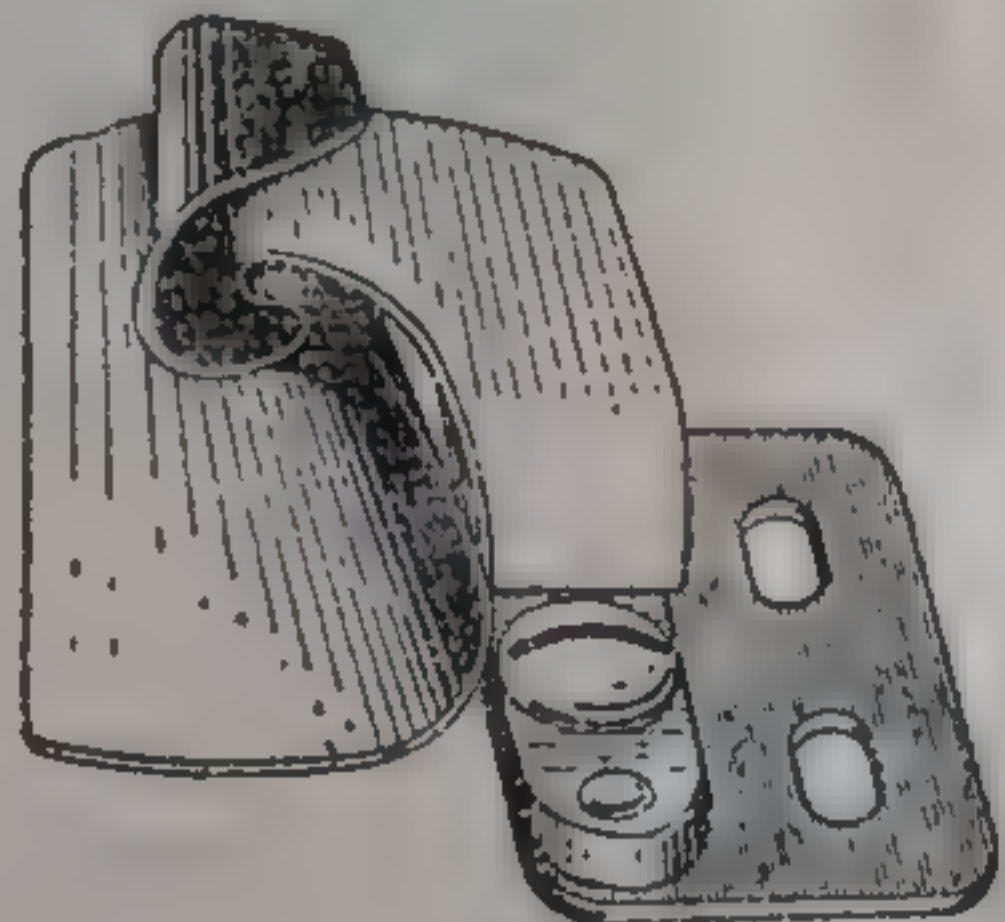

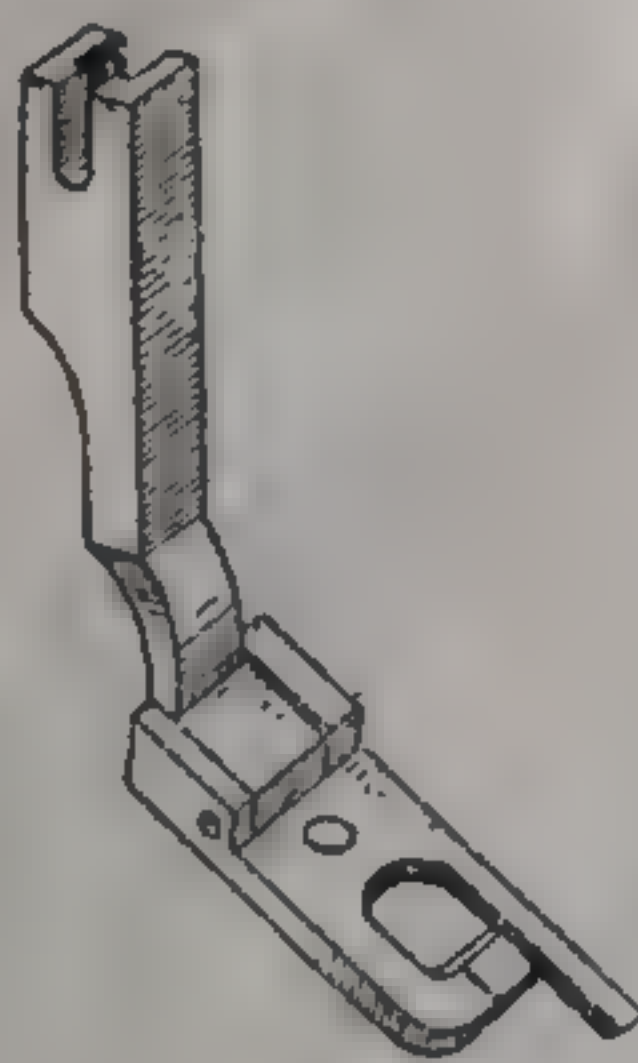
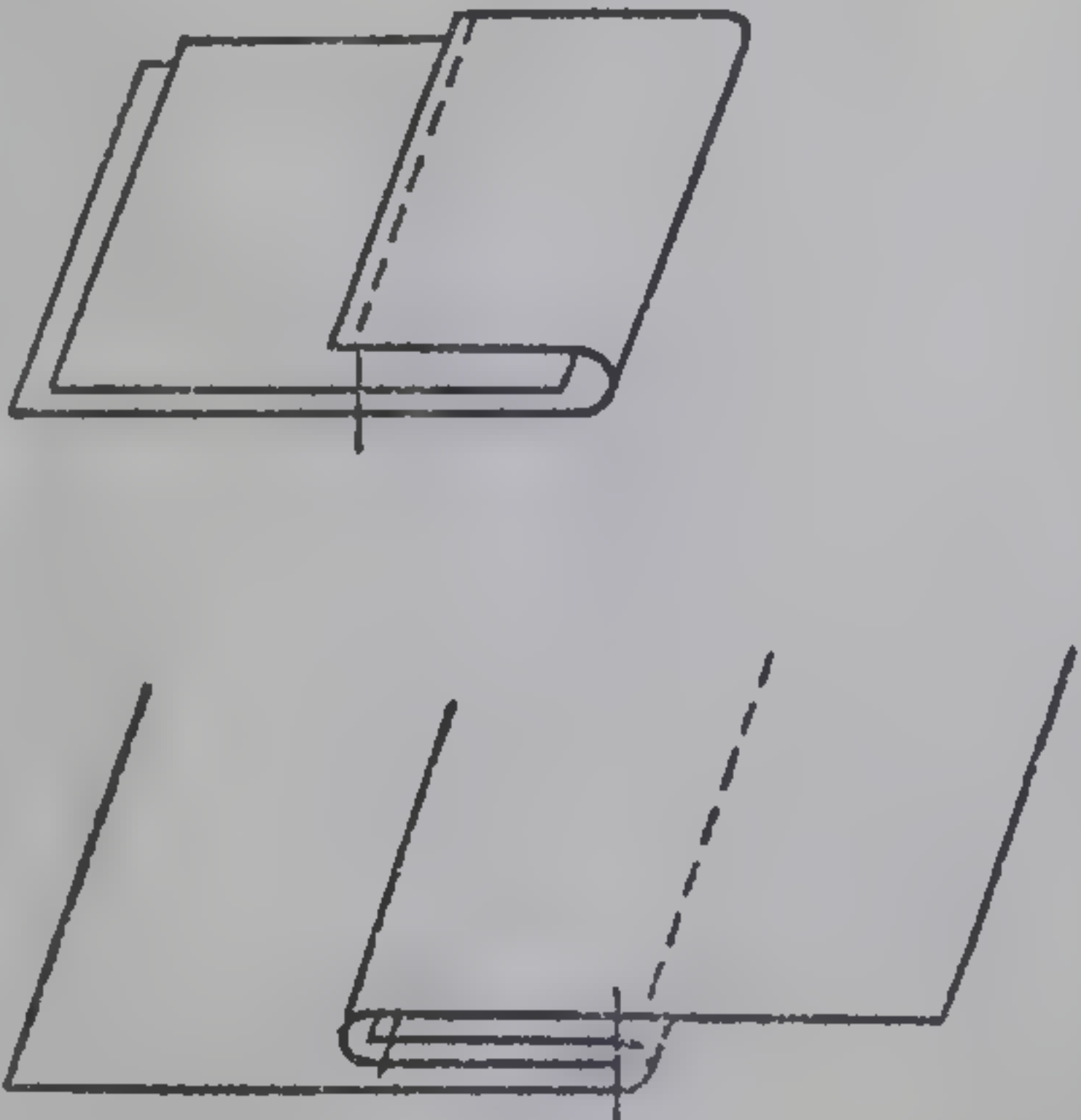
Продолжение

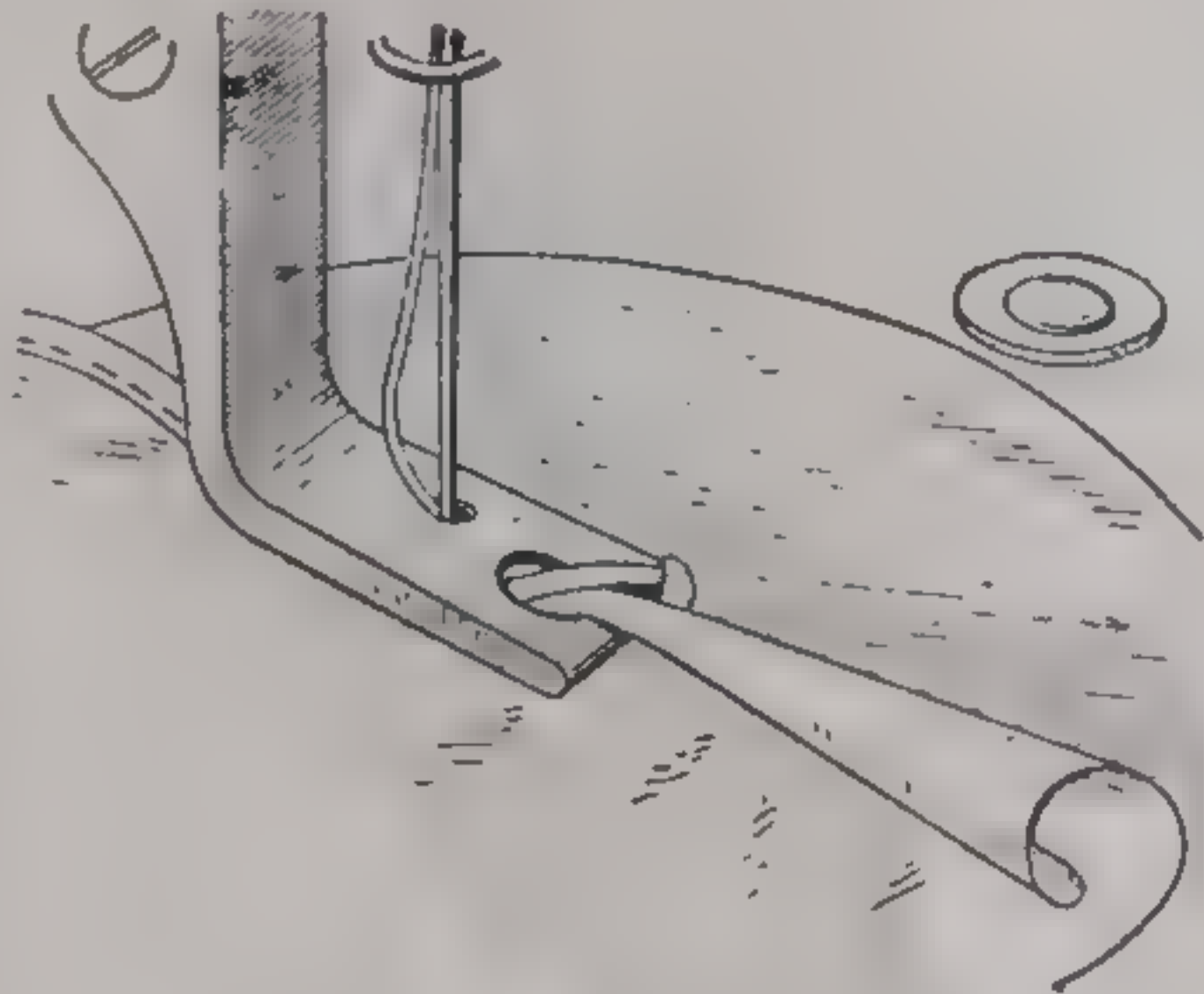


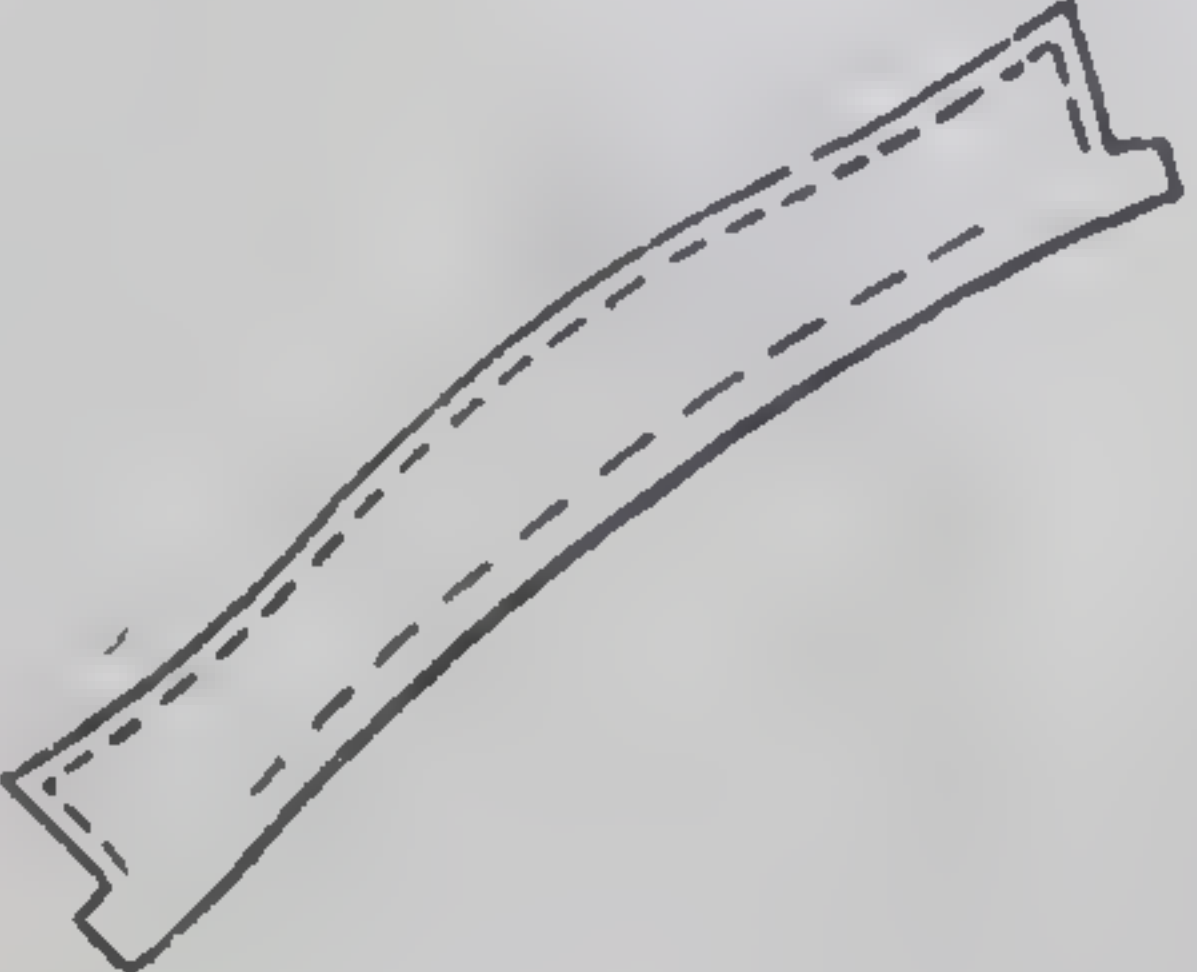
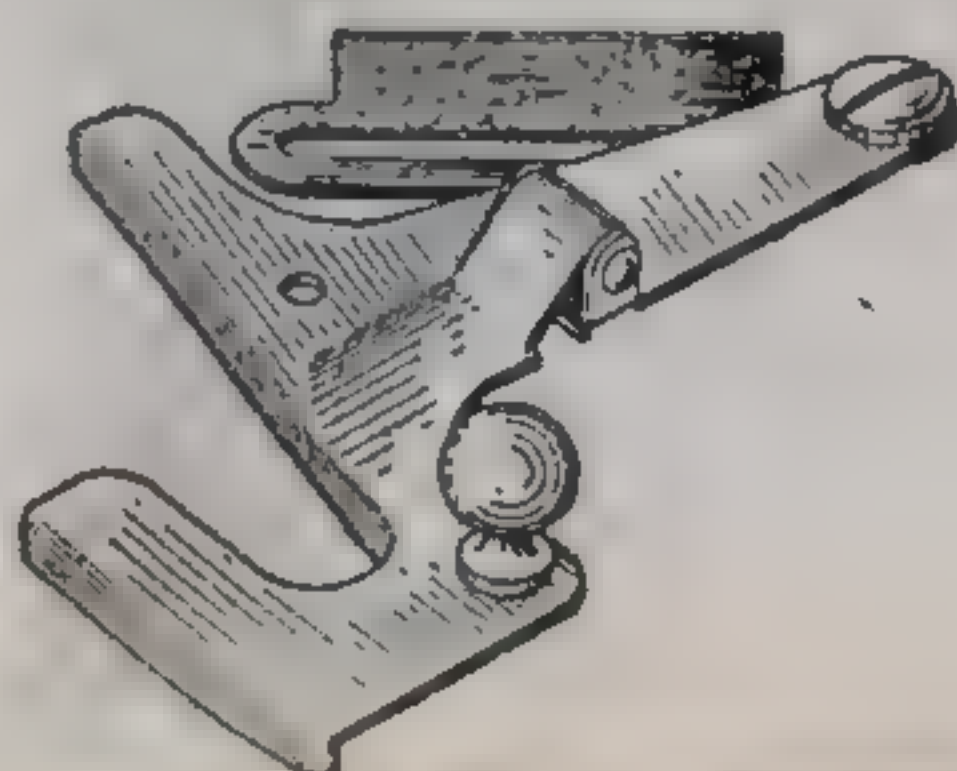

| Наименование приспособления | Внешний вид приспособления | Назначение приспособления | Схема шва |
|---|--|--|--|
| Приспособление к двухигльной машине для стачивания боковых срезов, срезов рукавов, плечевых срезов, соединения надставок и рукавов с проймами |  | Подгибка среза для образования запошивочного шва |  |
| Лапка-запошиватель для соединения надставок, боковых швов и швов рукавов запошивочным швом |  | То же |   |


| Наименование приспособления | Внешний вид приспособления | Назначение приспособления | Схема шва |
|---|--|--|---|
| Приспособление для обработки правой полочки мужской верхней сорочки |  | Подгибка среза полочки на ширину планки и шва |  |
| Приспособление для соединения спинки с кокетками мужской сорочки |  | Подгибка среза кокетки |  |
| Приспособление для обработки разреза рукава мужской сорочки |  | Окантовка разреза рукава полоской ткани с подгибом среза |  |


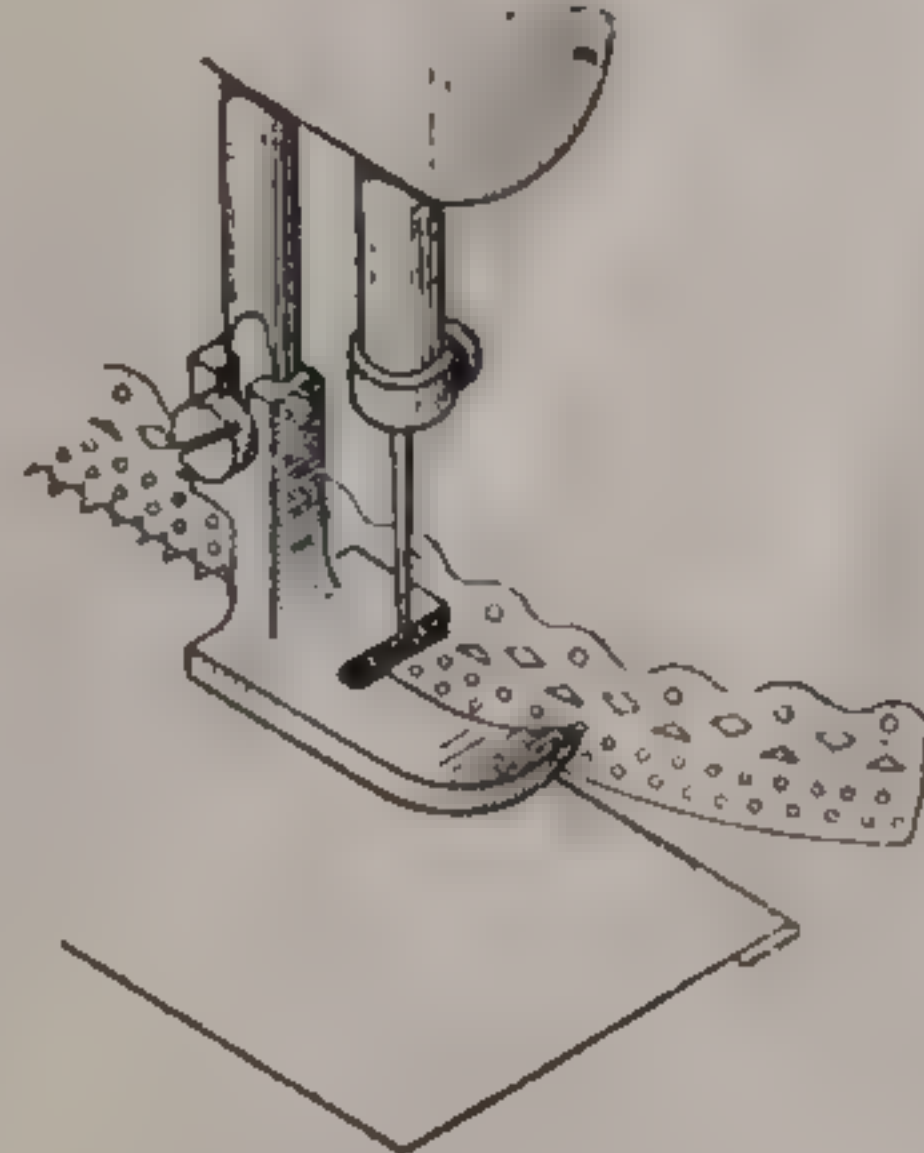

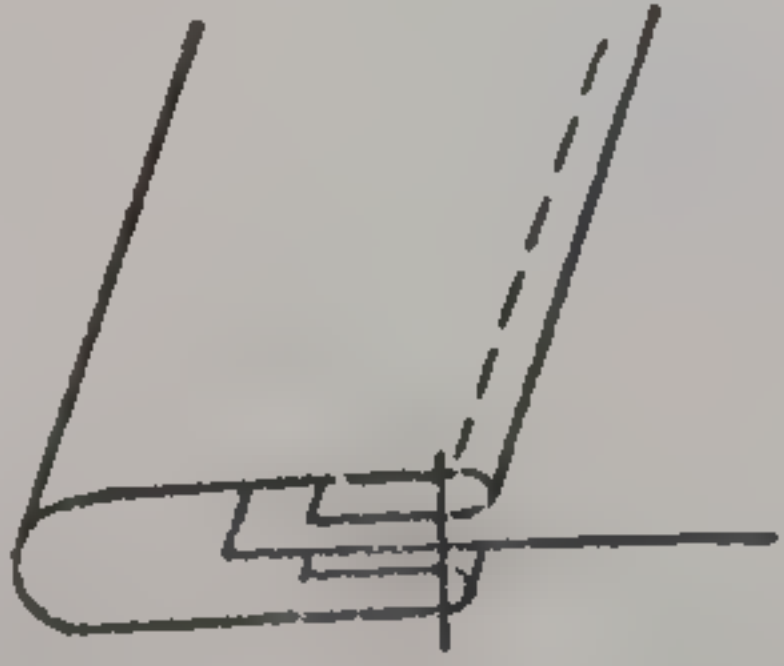
Продолжение

| Наименование приспособления | Внешний вид приспособления | Назначение приспособления | Схема шва |
|---|----------------------------|---------------------------|-----------|
| Приспособление для обработки разреза рукава мужской сорочки | | | |

| Наименование приспособления | Внешний вид приспособления | Назначение приспособления | Схема шва |
|--|--|---|---|
| <p>Приспособление к двух-игольной машине для стачивания боковых срезов, срезов рукавов, плечевых срезов, соединения надставок и рукавов с проймами</p> |  | <p>Подгибка среза для образования запошивочного шва</p> |  |
| <p>Лапка-запошиватель для соединения надставок, боковых швов и швов рукавов запошивочным швом</p> |  | <p>То же</p> |  |

| Наименование приспособления | Внешний вид приспособления | Назначение приспособления | Схема шва |
|--|--|--|---|
| Лапка-рубильник для застрачивания низа сорочки узким швом |  | Подгибка среза на ширину шва |  |
| Приспособление для прострачивания по краю воротника и сгибу стойки цельновыкроенного воротника |  | Ограничение расстояния от строчки до края детали |  |
| Линейка-ограничитель для застрачивания низа коротких рукавов |  | То же |  |

| Наименование приспособления | Внешний вид приспособления | Назначение приспособления | Схема шва |
|-----------------------------|--|--|-----------|
| Линейка-ограничитель |  | Ограничение расстояния от строчки до края детали | |

| Наименование приспособления | Внешний вид приспособления | Назначение приспособления | Схема шва |
|---|--|---|---|
| <p>Линейка-ограничитель для пришивания пуговиц на планке сорочки</p> |  | <p>Ограничение расстояния от строчки до края детали</p> | |
| <p>Лапка к машине зигзаг для настрачивания кружева</p> |  | <p>Для настрачивания кружева на машине зигзаг</p> | |
| <p>Линейка-окантовыватель для окантовывания срезов отделочной тесьмой</p> |  | <p>Окантовка края детали</p> |  |

Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ

1. Влажно-тепловую обработку готовых изделий выполняют с предварительным увлажнением ткани, выправляя края, швы, форму деталей, устраняя неровности в обработанных местах, замины, ненужные выпуклости, растяжения. В процессе утюжки влага должна быть полностью удалена из ткани.

2. Влажно-тепловую обработку деталей и изделий производят с лицевой стороны на прессах или ручными утюгами на столе со специальными колодками или без них.

3. Режимы влажно-тепловой обработки тканей при выполнении различных утюжительных операций приведены в табл. 5.

Таблица 5

| Оборудование и режимы влажно-тепловой обработки | Виды тканей | | | | | |
|---|---------------------------|--------------------------|-------------|-------------|-------------|--|
| | Хлопчатобумажные | | Шелковые | | | С синтетическими волокнами и штапельные из вискозных волокон |
| | без малосминаемой отделки | с малосминаемой отделкой | натуральные | вискозные | ацетатные | |
| Утюг | | | | | | |
| Температура нагрева гладильной поверхности в °С | 220—225 | 140—150 | 150—160 | 180 | 140 | 140—150 |
| Вес в кг | 3—4 | 3—4 | 3—4 | 3—4 | 3—4 | 3—4 |
| Время утюжки в сек | Не более 10 | Не более 10 | Не более 10 | Не более 10 | Не более 10 | Не более 10 |
| Электропресс | | | | | | |
| Температура нагрева гладильной поверхности в °С | 160—180 | До 150 | 130—140 | 130—140 | 130—140 | До 150 |
| Давление в кг/см ² | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| Время прессования в сек | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |

Технические условия на клеевое соединение деталей белья

Для сборки отдельных узлов белья применяют прокладочные ткани с односторонним покрытием клеевым порошком или клеевой пленкой и прокладки, не обладающие клеящей способностью, но пропитанные специальным раствором для придания ткани жесткости.

Прокладочные ткани используют при обработке воротников, манжет и застежек в сорочках мужских и для мальчиков из хлопчатобумажных тканей. В изделиях из тканей с рисунком применяют прокладочную ткань с односторонним покрытием клеевым по-

рошком; из гладкокрашенных тканей — с покрытием клеевой пленкой или не обладающей клеящей способностью.

Детали из прокладочных тканей с односторонним клеевым покрытием соединяют с деталями сорочек путем прессования. Режимы влажно-тепловой обработки клеевых прокладочных тканей приведены в табл. 6.

Таблица 6

| Вид оборудования | Температура нагрева гладильной поверхности в °С | Давление в кг/см ² или вес утюга в кг | Время утюжки в сек | Примечание |
|--|---|--|--------------------|---|
| Прессы ГПД-10 «Каннегиссер» и др. Утюг | 145—155 150—160 с отметкой на терморегуляторе — «шерсть», «шелк» | 3—4 3—4 | 6—7 25—30 | Влажно-тепловую обработку деталей с односторонним покрытием клеем и без клея производят при влажности 20—30%; с порошком — без увлажнения |

ПРИЕМ И МАРКИРОВКА ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Прием готовых изделий и контроль их качества производят по ГОСТ 4103 — 63.

Маркировку, упаковку изделий производят по ГОСТ 10581 — 63.

Определение сортности изделий производят по ГОСТ «Изделия швейные бытового назначения. Сортность.» 12566 — 67.

МЕТОДЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ БЕЛЬЯ

ОБРАБОТКА СОРОЧЕК МУЖСКИХ И ДЛЯ МАЛЬЧИКОВ

Обработка переда и спинки

Соединение надставок. Надставки к боковым срезам переда, спинки, к срезам рукавов притачивают запошивочным швом шириной 0,4—0,5 см на двухигольных или одноигольных машинах, а также стачным швом (рис. 24) шириной 0,8 см с обметыванием срезов.

Обработка низа. Обработка низа различна в сорочках, заправляемых в брюки, и в сорочках, которые носят навывпуск.

В сорочках, заправляемых в брюки, низ застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом шириной 0,3—0,5 см после соединения боковых срезов при помощи спец-лапок.

Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ

1. Влажно-тепловую обработку готовых изделий выполняют с предварительным увлажнением ткани, выправляя края, швы, форму деталей, устраняя неровности в обработанных местах, замины, ненужные выпуклости, растяжения. В процессе утюжки влага должна быть полностью удалена из ткани.

2. Влажно-тепловую обработку деталей и изделий производят с лицевой стороны на прессах или ручными утюгами на столе со специальными колодками или без них.

3. Режимы влажно-тепловой обработки тканей при выполнении различных утюжильных операций приведены в табл. 5.

Таблица 5

| Оборудование и режимы влажно- тепловой обработки | Виды тканей | | | | | |
|--|--------------------------------------|---------------------------------------|------------------|----------------|----------------|--|
| | Хлопчатобумажные | | Шелковые | | | С синтети- ческими волокнами и штапель- ные из вискозных волокон |
| | без малосми- наемой отделки | с мало- сминае- мой отделкой | нату- ральные | вискоз- ные | ацетат- ные | |
| Утюг | | | | | | |
| Температура нагрева гладиль- ной поверхности в °С | 220—225 | 140—150 | 150—160 | 180 | 140 | 140—150 |
| Вес в кг | 3—4 | 3—4 | 3—4 | 3—4 | 3—4 | 3—4 |
| Время утюжки в сек | Не более 10 | Не более 10 | Не более 10 | Не более 10 | Не более 10 | Не более 10 |
| Электропресс | | | | | | |
| Температура нагрева гладиль- ной поверхности в °С | 160—180 | До 150 | 130—140 | 130—140 | 130—140 | До 150 |
| Давление в кг/см ² | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| Время прессова- ния в сек | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |

Технические условия на клеевое соединение деталей белья

Для сборки отдельных узлов белья применяют прокладочные ткани с односторонним покрытием клеевым порошком или клеевой пленкой и прокладки, не обладающие клеящей способностью, но пропитанные специальным раствором для придания ткани жесткости.

Прокладочные ткани используют при обработке воротников, манжет и застежек в сорочках мужских и для мальчиков из хлопчатобумажных тканей. В изделиях из тканей с рисунком применяют прокладочную ткань с односторонним покрытием клеевым по-

рошком; из гладкокрашенных тканей — с покрытием клеевой пленкой или не обладающей клеящей способностью.

Детали из прокладочных тканей с односторонним клеевым покрытием соединяют с деталями сорочек путем прессования. Режимы влажно-тепловой обработки клеевых прокладочных тканей приведены в табл. 6.

Таблица 6

| Вид оборудования | Температура нагрева гладильной поверхности в °С | Давление в кг/см ² или вес утюга в кг | Время утюжки в сек | Примечание |
|--|---|--|--------------------|---|
| Прессы ГПД-10 «Каннегиссер» и др. Утюг | 145—155 150—160 с отметкой на терморегуляторе — «шерсть», «шелк» | 3—4 3—4 | 6—7 25—30 | Влажно-тепловую обработку деталей с односторонним покрытием клеем и без клея производят при влажности 20—30%; с порошком — без увлажнения |

ПРИЕМ И МАРКИРОВКА ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Прием готовых изделий и контроль их качества производят по ГОСТ 4103 — 63.

Маркировку, упаковку изделий производят по ГОСТ 10581 — 63.

Определение сортности изделий производят по ГОСТ «Изделия швейные бытового назначения. Сортность.» 12566 — 67.

МЕТОДЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ БЕЛЬЯ

ОБРАБОТКА СОРОЧЕК МУЖСКИХ И ДЛЯ МАЛЬЧИКОВ

Обработка переда и спинки

Соединение надставок. Надставки к боковым срезам переда, спинки, к срезам рукавов притачивают запошивочным швом шириной 0,4—0,5 см на двухигольных или одноигольных машинах, а также стачным швом (рис. 24) шириной 0,8 см с обметыванием срезов.

Обработка низа. Обработка низа различна в сорочках, заправляемых в брюки, и в сорочках, которые носят навыпуск.

В сорочках, заправляемых в брюки, низ застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом шириной 0,3—0,5 см после соединения боковых срезов при помощи спец-лапок.

В зависимости от конструкции сорочки могут быть с выемкой (рис. 25) или разрезом (рис. 26) в боковых швах.

В сорочках с разрезами в боковых швах низ спинки и переда застрачивают до стачивания боковых срезов, вкладывая в начале швов с левой стороны спинки и с правой стороны переда квадрат-

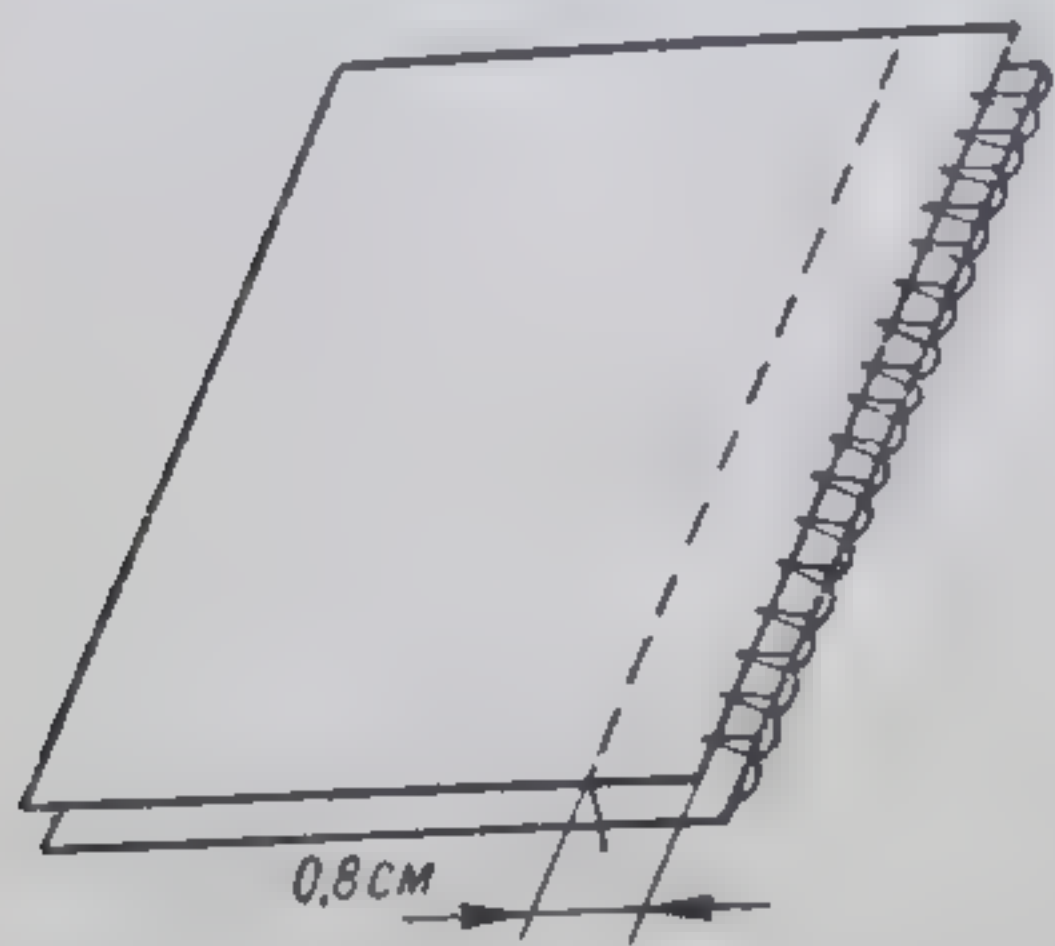


Рис. 24

ные (см. рис. 26, а) или треугольные (см. рис. 26, б) отрезки ткани. Квадратные отрезки при этом складывают по диагонали и располагают сгибом к низу сорочки, треугольные — кромкой к низу.

В сорочках без разрезов и выемок в боковых швах низ застрачивают швом шириной, предусмотренной по модели.

Сорочки, носимые на выпуск, могут быть обработаны без пояса, с поясом и резиновой тесьмой. В сорочках без пояса обработку низа производят швом вподгибку с закрытым срезом шириной, предусмотренной по модели.

В сорочках с поясом обработку производят следующим образом.

Пояс 1 (рис. 27) обтачивают (строчка 2) с нижней и боковых сторон швом шириной 0,6 см, затем вывертывают на лицевую сторону, выправляя края. Обработанные края пояса прострачивают (строчка 3) с лицевой стороны на расстоянии, предусмотренном по модели, не дострачивая вверх на 1,5—2 см.

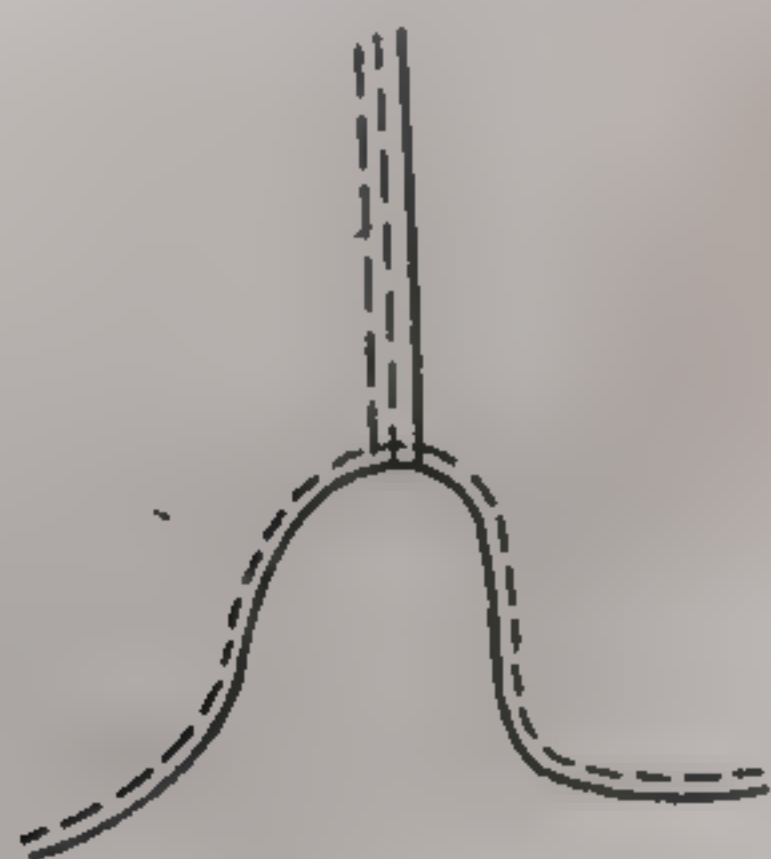


Рис. 25

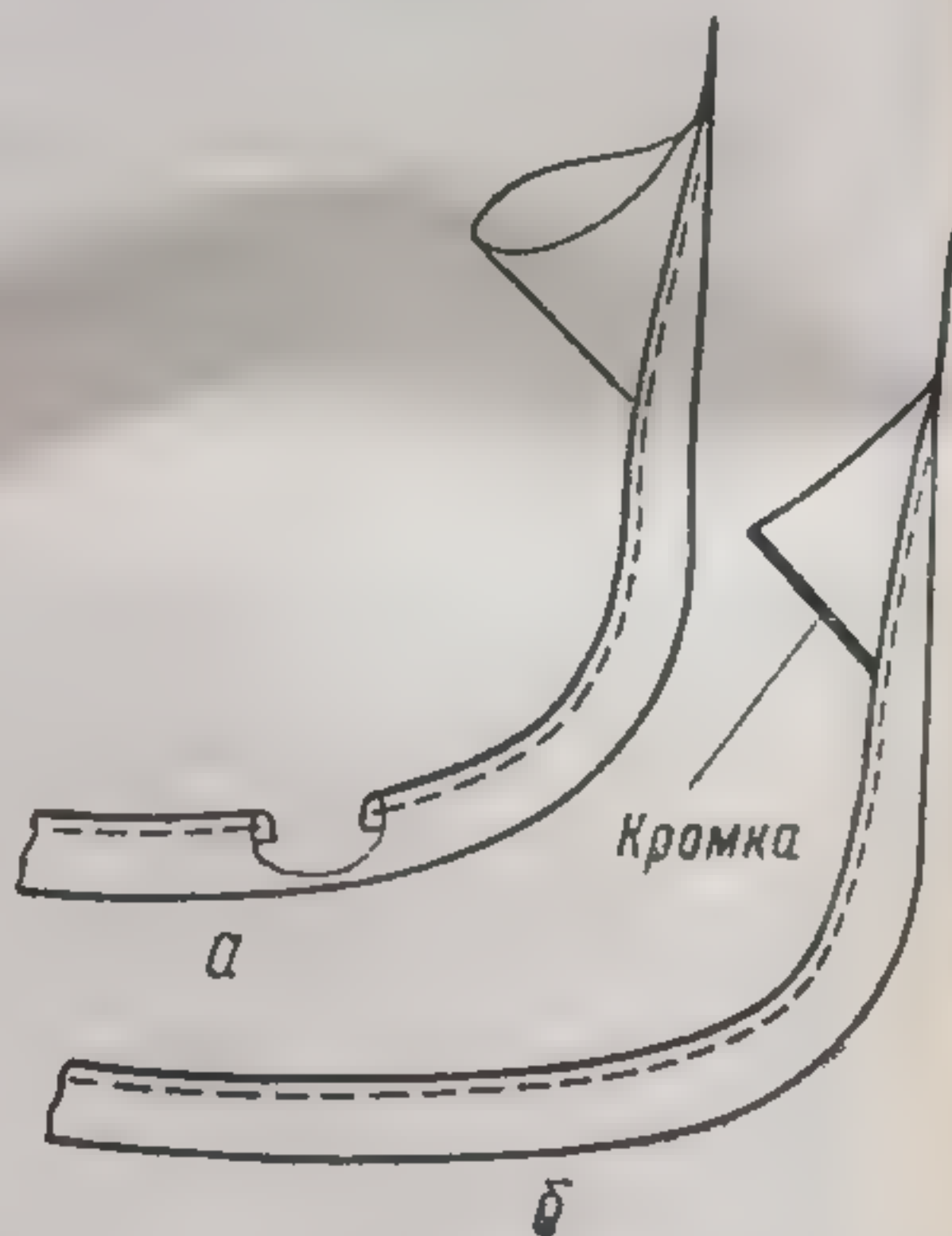


Рис. 26

Пояс притачивают (строчка 4) к срезу низа сорочки швом шириной 0,6 см, закладывая на сорочке складки согласно разметке. Настрочивание пояса производят с лицевой стороны (строчка 5), подгибая срез пояса внутрь и совмещая при этом концы строчек.

В моделях сорочек с широкой резиновой тесьмой по низу среза утюжат на ширину шва и ширину резиновой тесьмы или обтачивают полоской ткани швом шириной 0,6 см.

Концы резиновой тесьмы закрепляют строчками в виде прямоугольника на подогнутой части низа или притачанной полоске ткани. Если резиновую тесьму располагают только по спинке, концы ее закрепляют по боковым швам. Заутюженный срез или полоску ткани настрачивают со стороны изнанки на расстоянии 0,1 см от подогнутого края.

Обработка разрезов в боковых швах. Разрезы внизу боковых швов застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом. Края разрезов должны располагаться по линии боковых швов. Расстояние строчки от подогнутого края 0,1 см.

Обработка кокетки. Кокетки и подкокетки, состоящие из двух частей, стачивают швом шириной 0,5 см, начиная от среза горловины. Швы расправляют, раскладывая срезы на две стороны.

В верхних сорочках кокетку соединяют со спинкой накладным швом с лицевой стороны кокетки на универсальной машине с приспособлением, одновременно подкладывая подкокетку. При этом на спинке по надсечкам закладывают складки согласно модели (рис. 28).

Обработка хлястиков. Хлястики обтачивают со стороны подкладки с изнанки швом шириной 0,6 см (рис. 29). Швы в углах

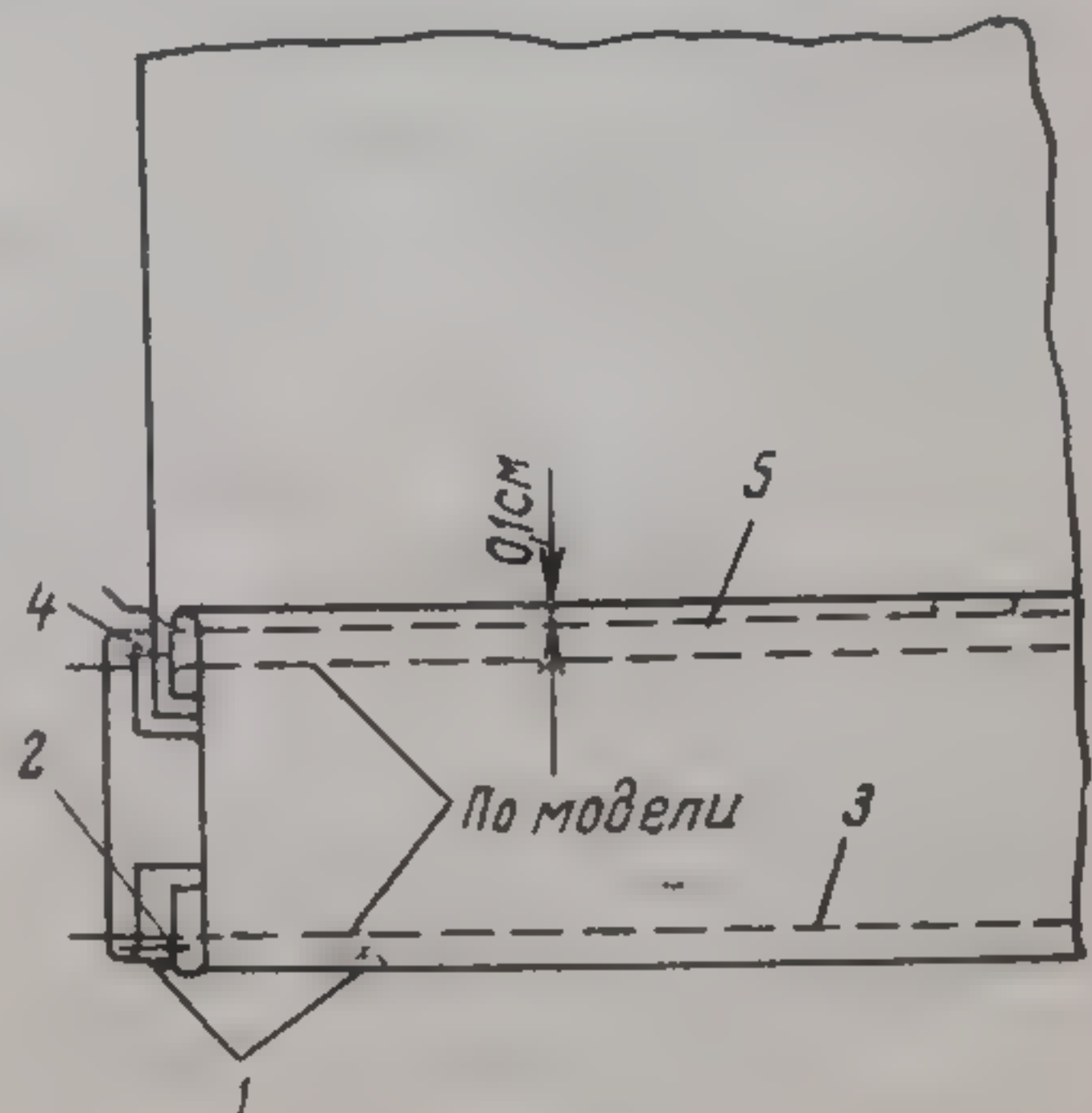


Рис. 27

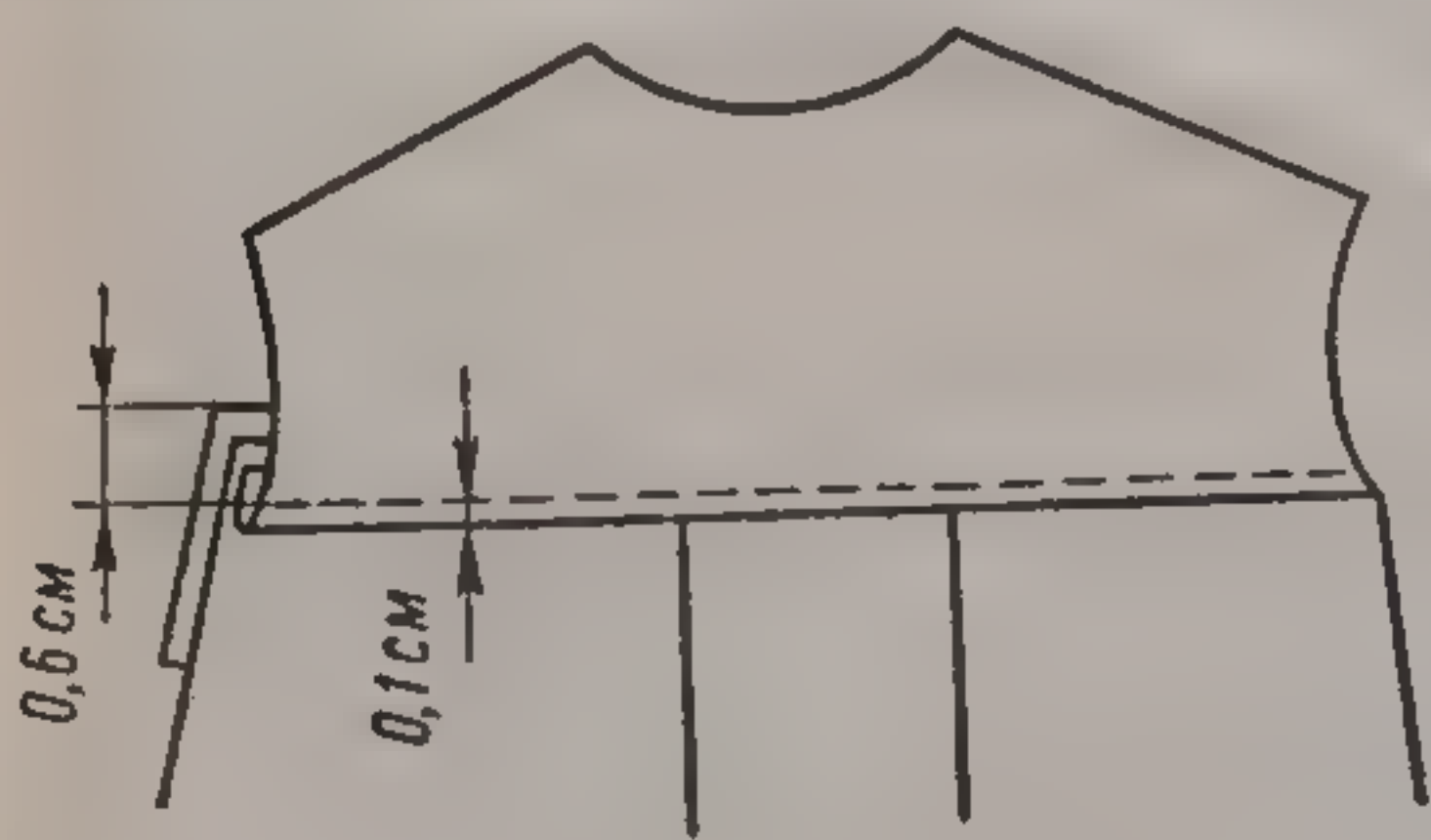


Рис. 28

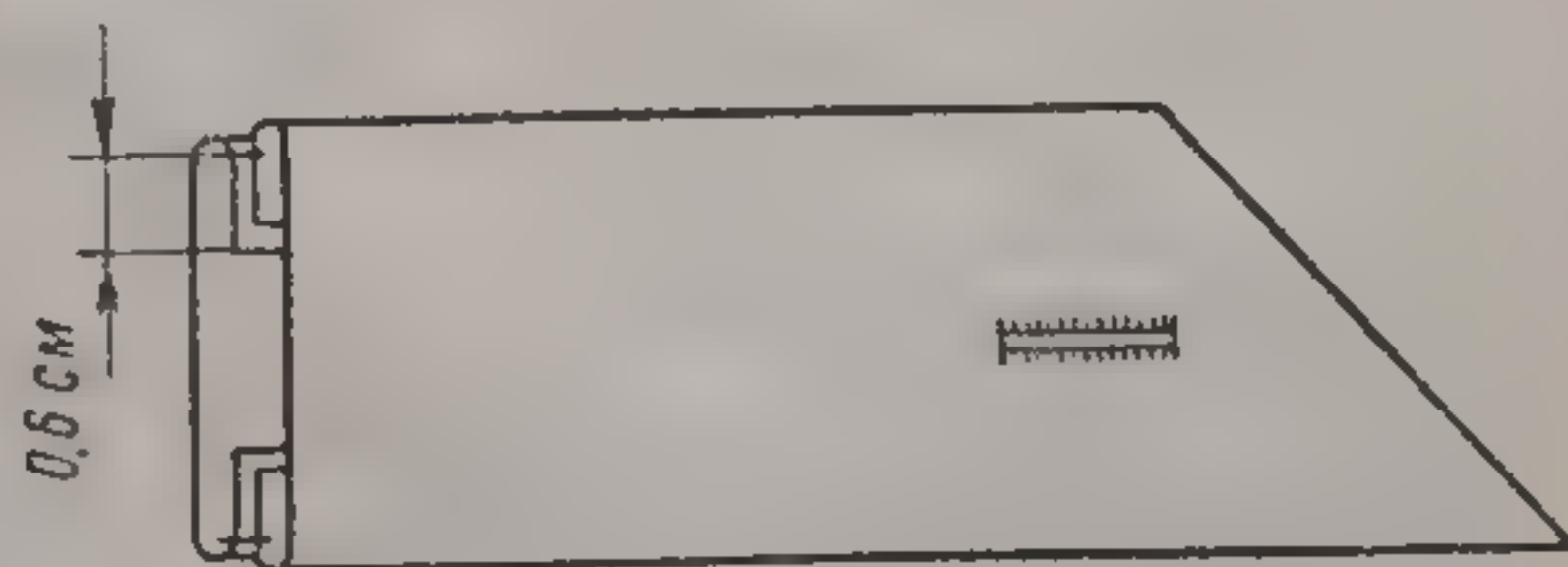


Рис. 29

подрезают, оставляя припуски шириной 0,2—0,3 см. Хлястики вывертывают и прострачивают с лицевой стороны на расстоянии, предусмотренном по модели.

Обработка складок. Складки на полочке застрачивают согласно разметке при помощи направляющей линейки или лапки. Ширину складок и расстояния между ними устанавливают по модели. Складки расправляют, отгибая их в сторону боковых срезов (рис. 30).

Обработка накладных карманов. Верхний срез накладного кармана застрачивают на универсальной машине с приспособлением швом вподгибку с закрытым срезом (рис. 31), обтачивают клапаном (рис. 32), листочкой (рис. 33) или обтачкой (рис. 34).

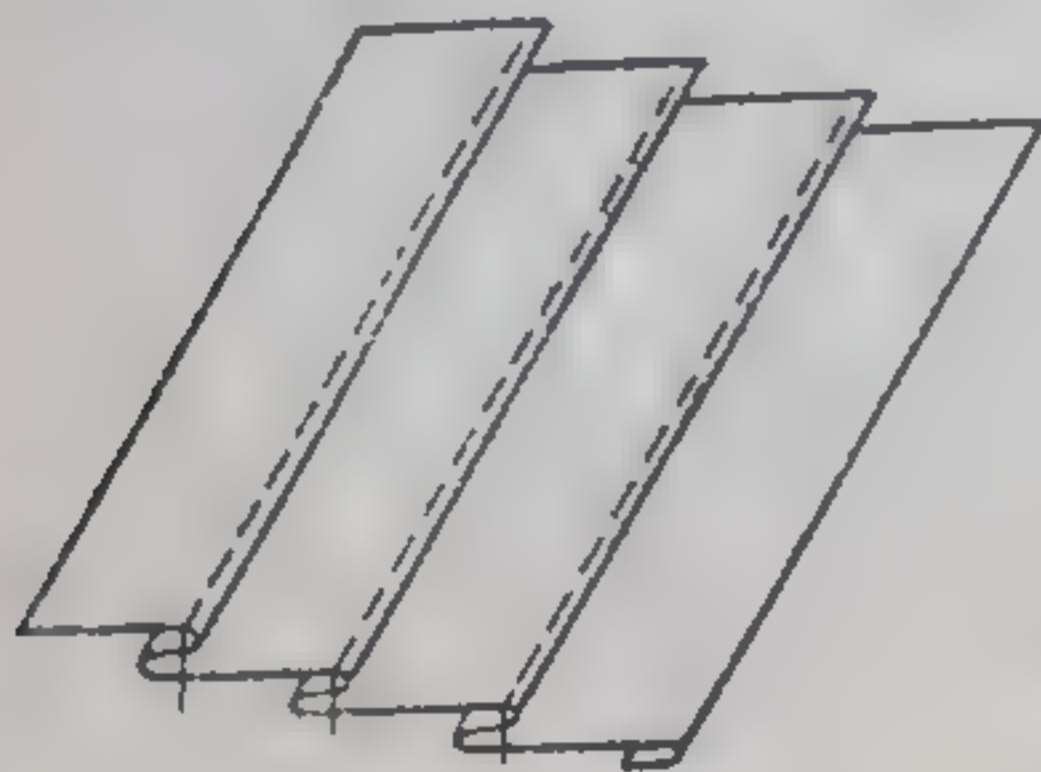


Рис. 30

Клапан или листочку лицевой стороной накладывают на изнанку верхнего среза кармана, обтачку складывают с карманом лицевыми сторонами внутрь и обтачивают швом шириной 0,6 см.

Шов расправляют, клапан или листочку отгибают на лицевую сторону, образуя из них кант шириной 0,1 см, обтачку отгибают в сторону изнанки, образуя кант из детали кармана. Нижний край клапана, листочки или обтачки настрачивают на карман одной или двумя строчками.

Отлетной клапан (рис. 35) кармана обтачивают швом шириной 0,6 см, вывертывают и прострачивают одной или двумя строчками.

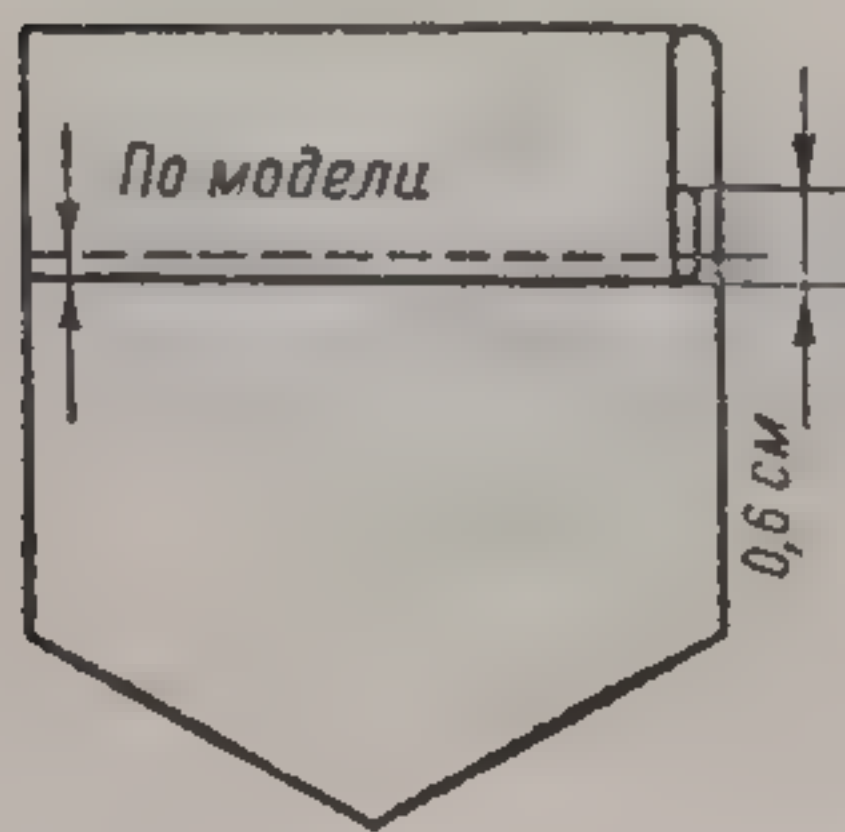


Рис. 31

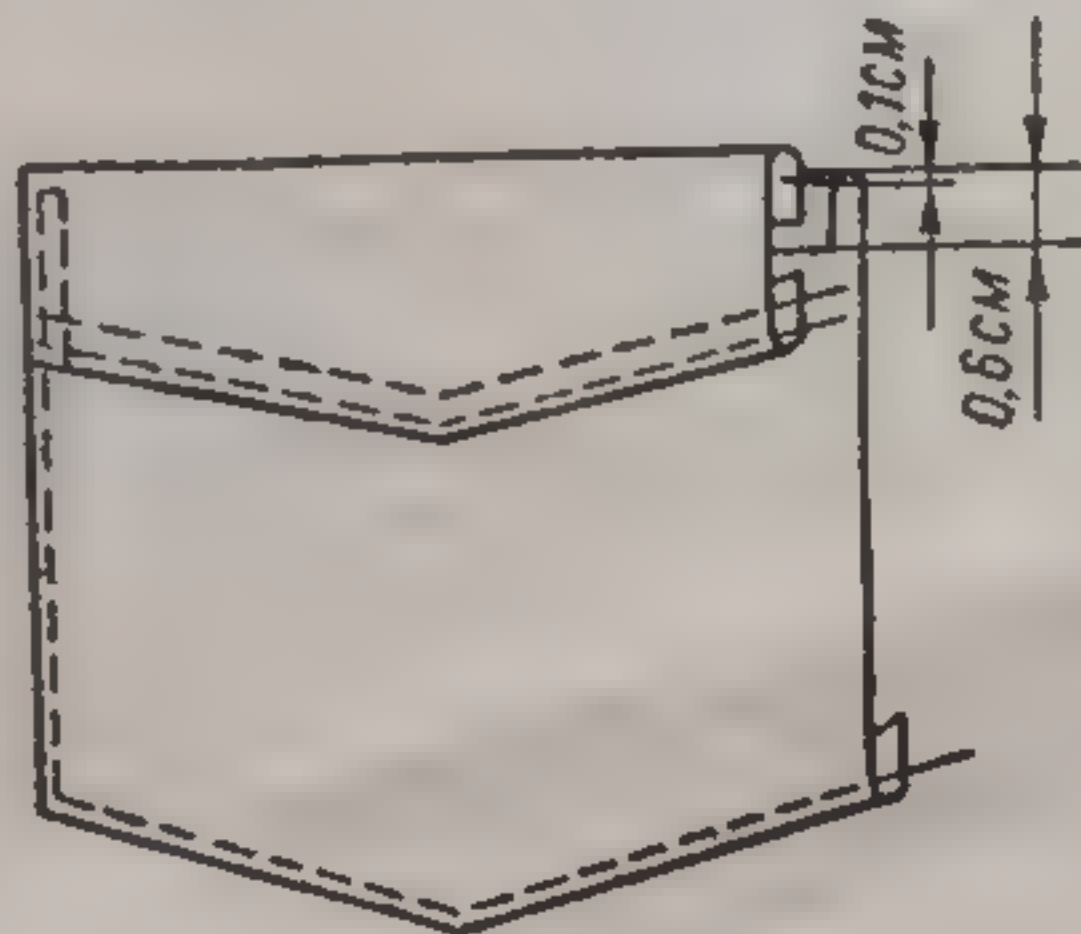


Рис. 32

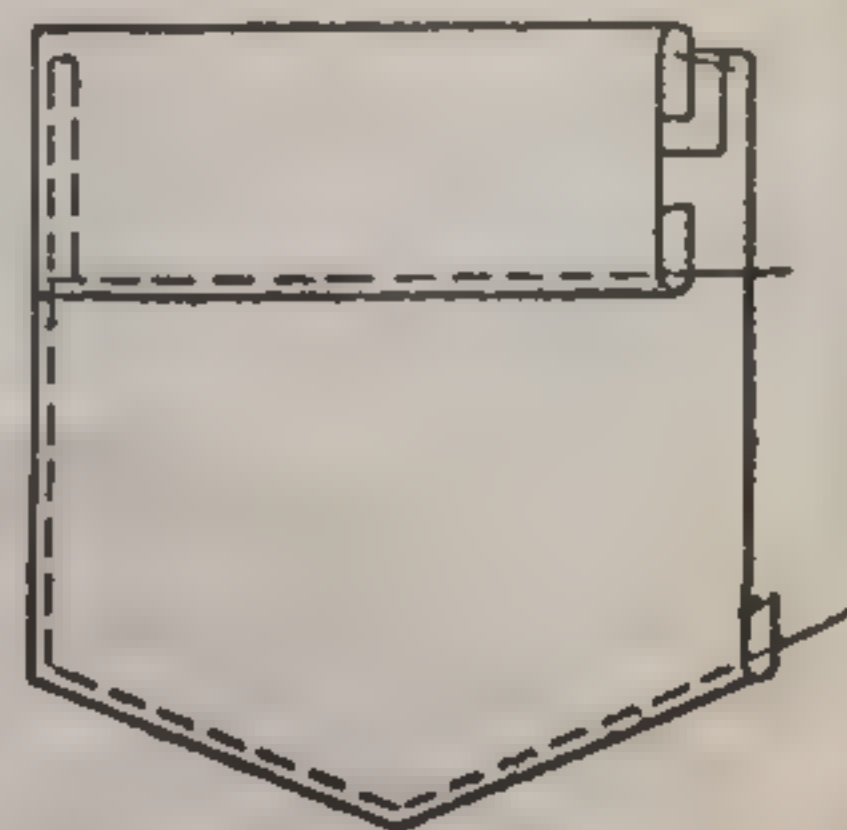


Рис. 33

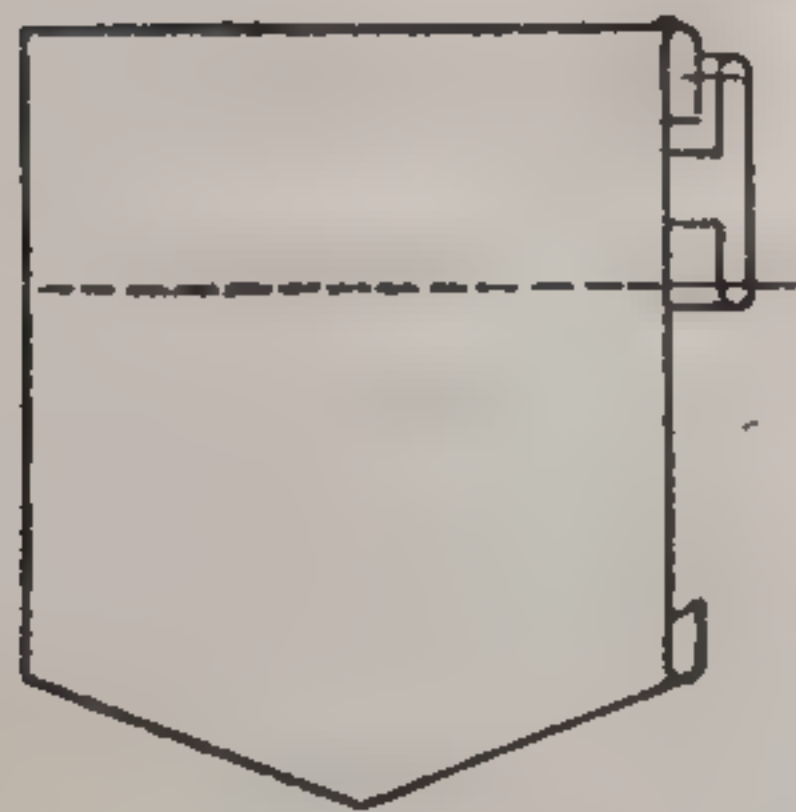


Рис. 34

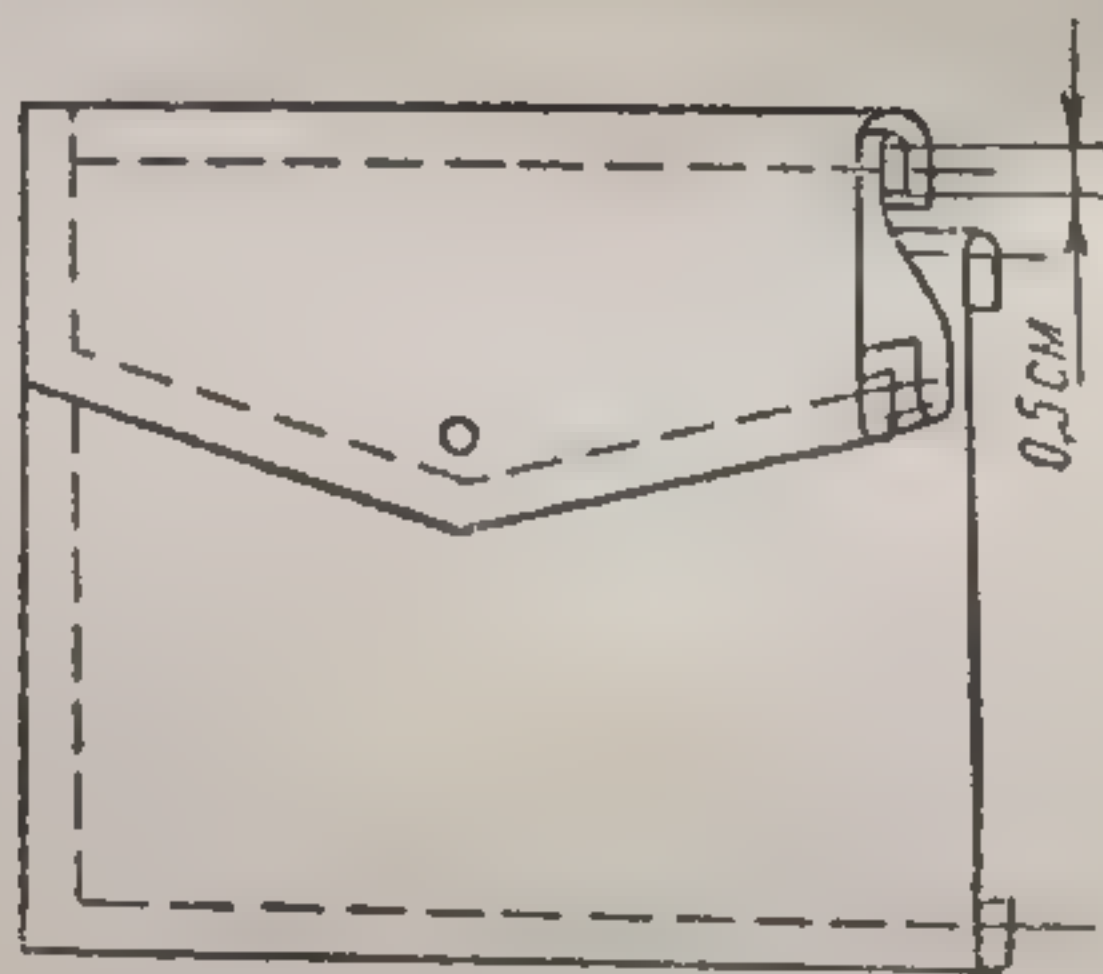


Рис. 35

Клапан притачивают к переду сорочки по разметке швом шириной 0,5 см со стороны подклапана. Клапан отгибают вниз и настрачивают по верхнему краю швом шириной 0,6 см.

Обработка застежек

Обработка застежки переда сорочки с одной нижней планкой. Перед сорочки разрезают согласно модели. В сорочках из тканей в полосу и клетку подгоняют по рисунку верхнюю планку. Для этого (в случае необходимости) от переда сорочки по линии разреза отрезают часть ткани.

Нижнюю планку 1 (рис. 36) притачивают к разрезу переда швом шириной 0,5 см (строчка 2), складывая ее лицевой стороной с изнанкой переда сорочки. Строчку прокладывают со стороны планки. Шов расправляют, отгибая его в сторону разреза. Планку 1 перегибают и настрачивают на расстоянии 0,1 см (строчка 3) от внутреннего края. Одновременно застрачивают нижний конец планки, подгибая срезы внутрь. Левую сторону разреза переда сорочки обтачивают прокладкой 4 швом шириной 0,5 см (строчка 5), складывая прокладку с передом лицевыми сторонами внутрь. Шов расправляют, отгибая припуски шва в сторону прокладки. Прокладку 4 отгибают в сторону изнанки переда, образуя из переда кант шириной 0,1 см. Внутреннюю сторону прокладки настрачивают (строчка 6) без подгиба среза. Строчку располагают на расстоянии 0,5 см от среза.

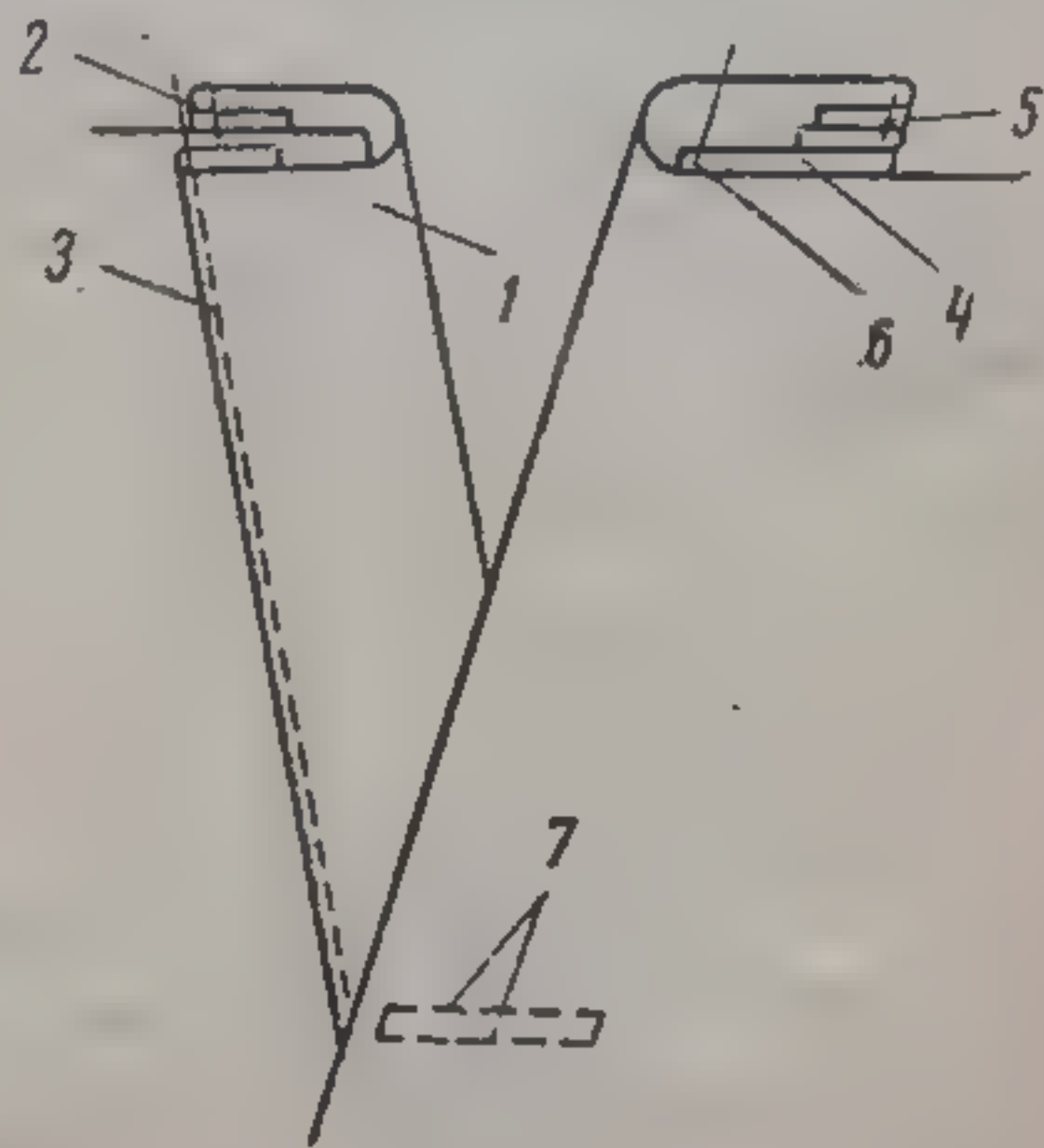


Рис. 36

Левую сторону переда сорочки накладывают на правую и закрепляют конец разреза строчками 7, как это требуется по модели. Планки подрезают по линии горловины.

Обработка застежки отделочными накладками. Складки на накладках застрачивают (рис. 37, а) как указано на стр. 28.

Края отделочных накладок заутюживают по шаблону.

Правую и левую стороны разреза переда обтачивают накладками 1 (рис. 37, а, б) шириной шва 0,5 см (строчка 2), складывая детали лицевыми сторонами внутрь. Швы расправляют, накладки отгибают на лицевую сторону переда, образуя кант из накладки и прострачивают на расстоянии 0,1 см от края (строчка 3). Боковые и нижние стороны отделочной накладки настрачивают на перед на расстоянии 0,1 см от края (строчка 4). Левую сторону застежки накладывают на правую, закладывая в середине переда складку, и закрепляют в конце разреза поперечными строчками 5.

По низу накладки прокладывают вторую строчку на расстоянии, предусмотренном по модели (строчка 6).

Обработка застежки сорочки «украинка». К правой стороне разреза переда притачивают планку (строчка 1, рис. 38, а), к левой — обтачку (строчка 2). Притачивание выполняют со стороны

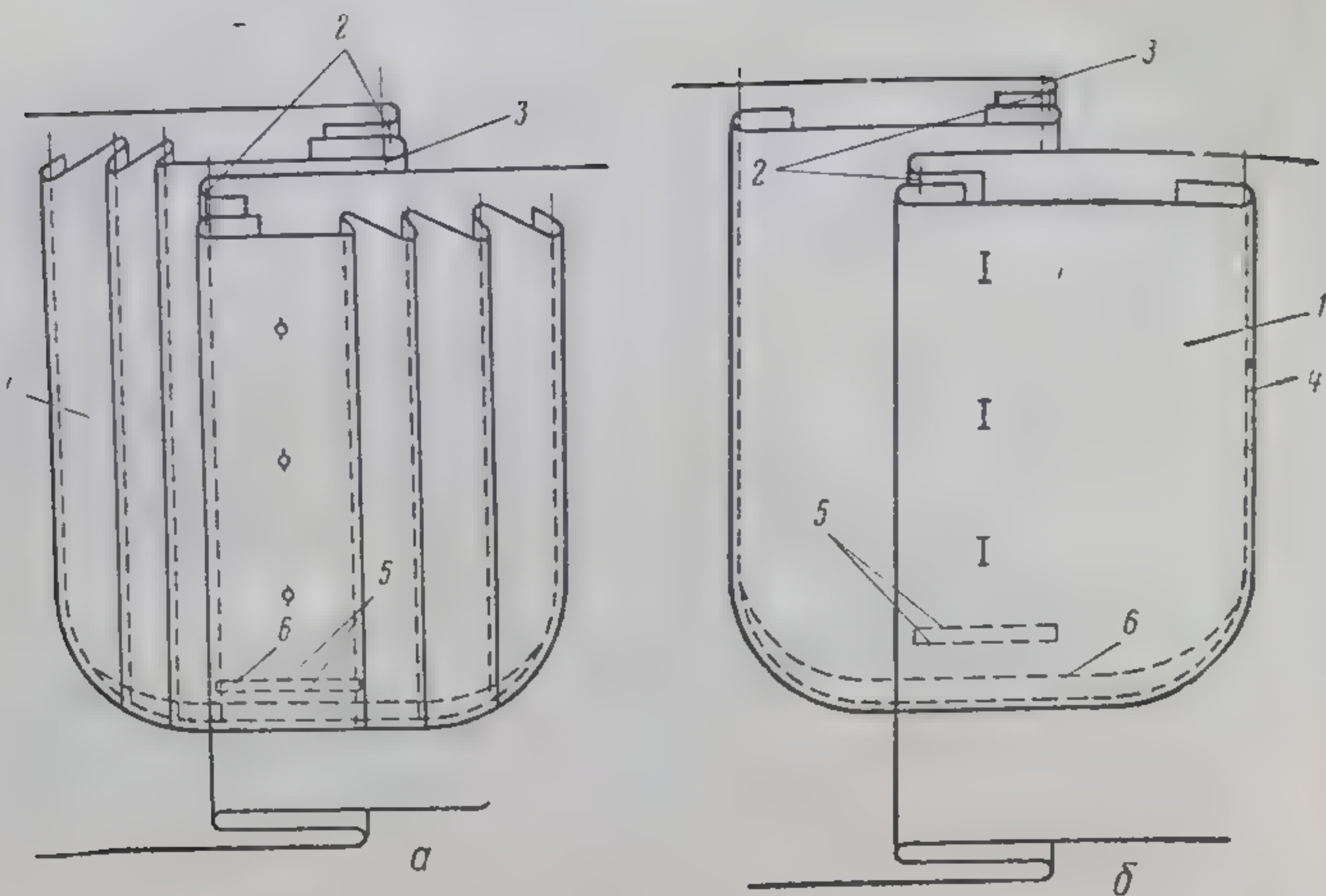


Рис. 37

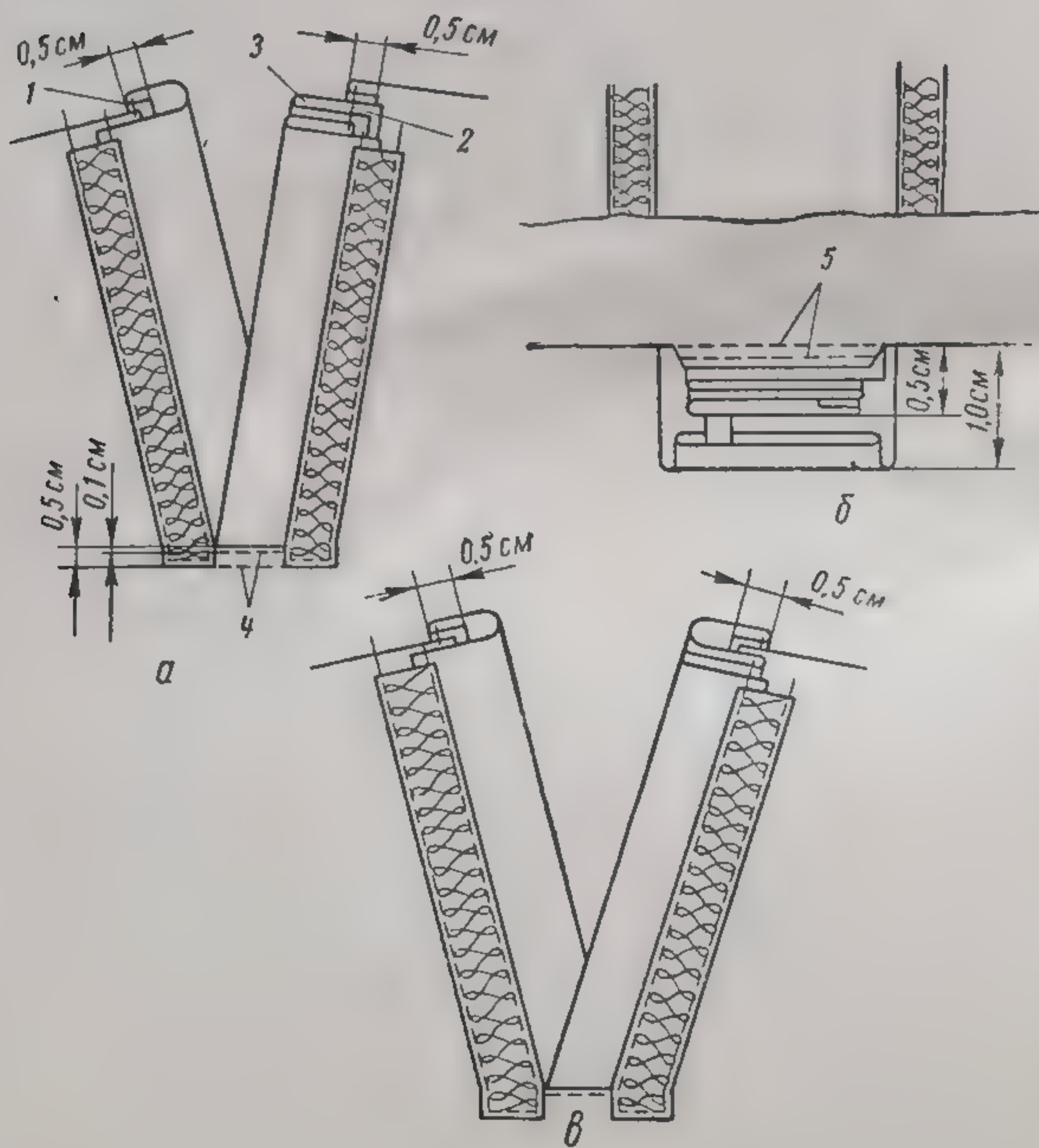


Рис. 38

платье и
правляют. По
планку по
между пере
3 (гульфик)
точку отгиб
вания. Тесьму
нижнему ку
страчивают
и гульфика
обрезают, о
ки, равный
сторону зас
отгибают гу
края, закла
рочки, и з
стежки (см.
строчками
на уровне
0,5 см ниже
В сороч
разреза на
притачиван
планки и об
крепляют
(рис. 38, б)
выправляют
стороны дв
На гуль
тель, и обм
к обтачке
гачки. В сороч
ной вместе
края тесьм
из нее гуль
Обтачку
в сторону
образуют
если требу
выполнени
полоску тк
Тесьму
вают по в
по внешне
в гульфик
по линии р

планки и обтачки швом шириной 0,5 см. Шов правой планки расправляют, отгибая припуски шва в сторону планки, и перегибают планку по внешнему краю. При притачивании левой обтачки между передом сорочки и планкой вкладывают полоску ткани 3 (гульфик), сложенную вдвое по длине изнанкой внутрь. Обтачку отгибают на лицевую сторону, закрывая шов притачивания.

Тесьму на перед сорочки настрачивают по двум сторонам и нижнему краю. На правую и левую стороны разреза перед настрачивают тесьму, закрывая на 0,5 см срезы планок, обтачек и гульфика. Излишки планок и обтачек в нижнем конце разреза обрезают, оставляя припуск верхней планки, равный 0,5 см, а нижней — 1 см. Левую сторону застежки накладывают на правую, отгибают гульфик в сторону обработанного края, закладывая складку на перед сорочки, и закрепляют нижний конец застежки (см. рис. 38, а) двумя поперечными строчками 4. Первую строчку располагают на уровне конца разреза, вторую — на 0,5 см ниже первой.

В сорочках без складки перед в конце разреза надрезают под углом к строчкам притачивания планки и обтачки. Концы планки и обтачки отгибают наизнанку и закрепляют конец застежки с изнанки (рис. 38, б) двойной обратной строчкой 5,

выправляют углы, а затем закрепляют конец застежки с лицевой стороны двумя строчками так же, как и в сорочке со складкой.

На гульфике размечают по лекалу места расположения петель, и обметывают петли. Внешний край гульфика прикрепляют к обтачке между петлями на расстоянии 0,2—0,3 см от края обтачки.

В сорочках, где левая сторона обработана обтачкой, выкроенной вместе с гульфиком (рис. 38, в), при настрачивании внешнего края тесьмы подкладывают внутреннюю сторону обтачки, образуя из нее гульфик.

Обтачку левой стороны разреза перед 1 отгибают также и в сторону изнанки (рис. 39). В этом случае из перед сорочки образуют кант шириной 0,1 см. Край разреза строчат (строчка 2), если требуется, на расстоянии, предусмотренном по модели. При выполнении отделочной строчки со стороны изнанки подкладывают полоску ткани 3 (гульфик), сложенную вдвое изнанкой внутрь.

Тесьму на левую сторону разреза перед сначала настрачивают по внутреннему краю (строчка 4), отгибая обтачку, а затем по внешнему краю (строчка 5), подкладывая под строчку обтачку в гульфик. Гульфик при этом перегибают по внутреннему краю по линии разметки.

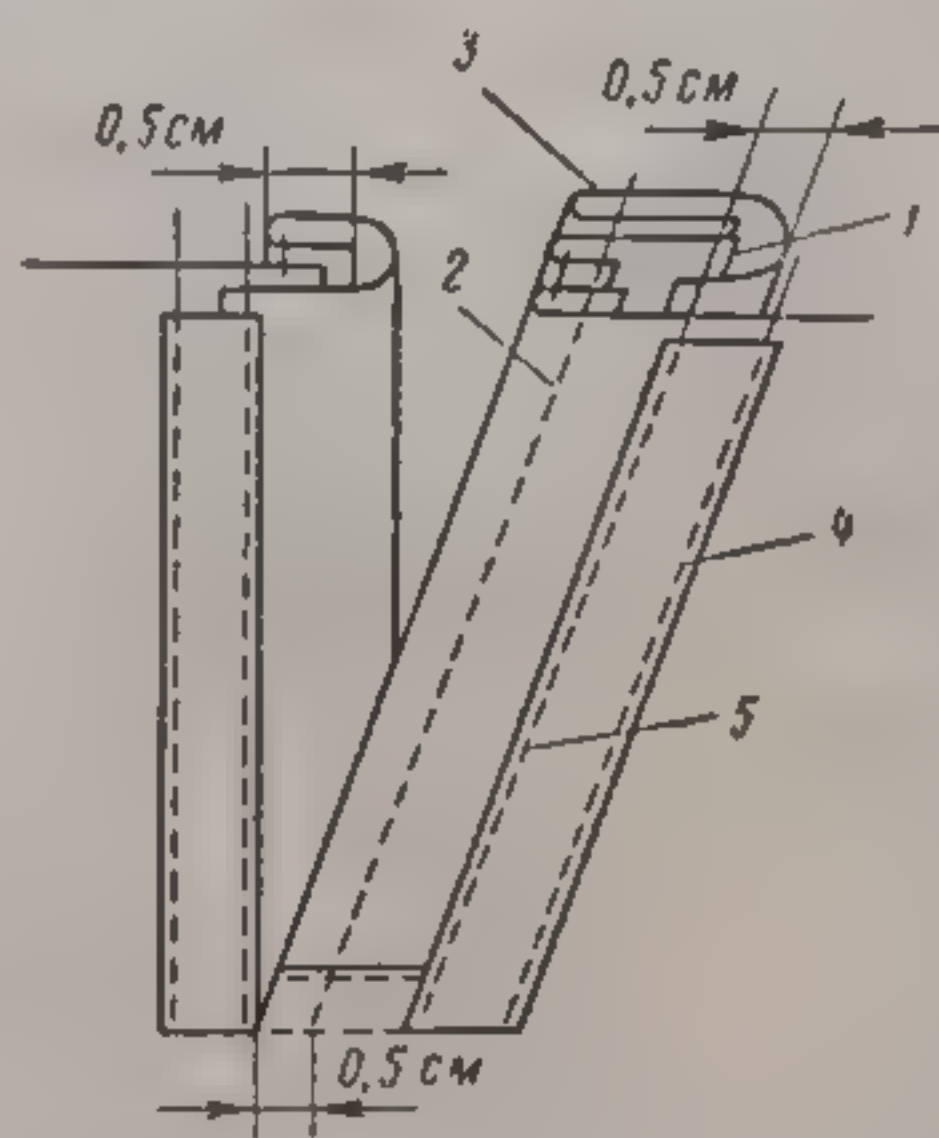


Рис. 39

Обработка застежки сорочки «гуцулка». К правой стороне разреза переда притачивают планку (строчка 1, рис. 40, а), к левой — обтачку (строчка 2). Шов планки расправляют, отгибая в сторону планки. Планку перегибают по внешнему краю согласно модели, либо выпуская из планки кант.

После расправления шва притачивания правой планки застрачивают верхний конец разреза переда (рис. 40, б), ориентируясь на надсечку переда и подгибая срезы планки переда внутрь на 0,7 см. Строчку 3 прокладывают со стороны планки. Дальнейшую обработку производят так же, как указано в разделе «Обработка застежки сорочки „украинка“».

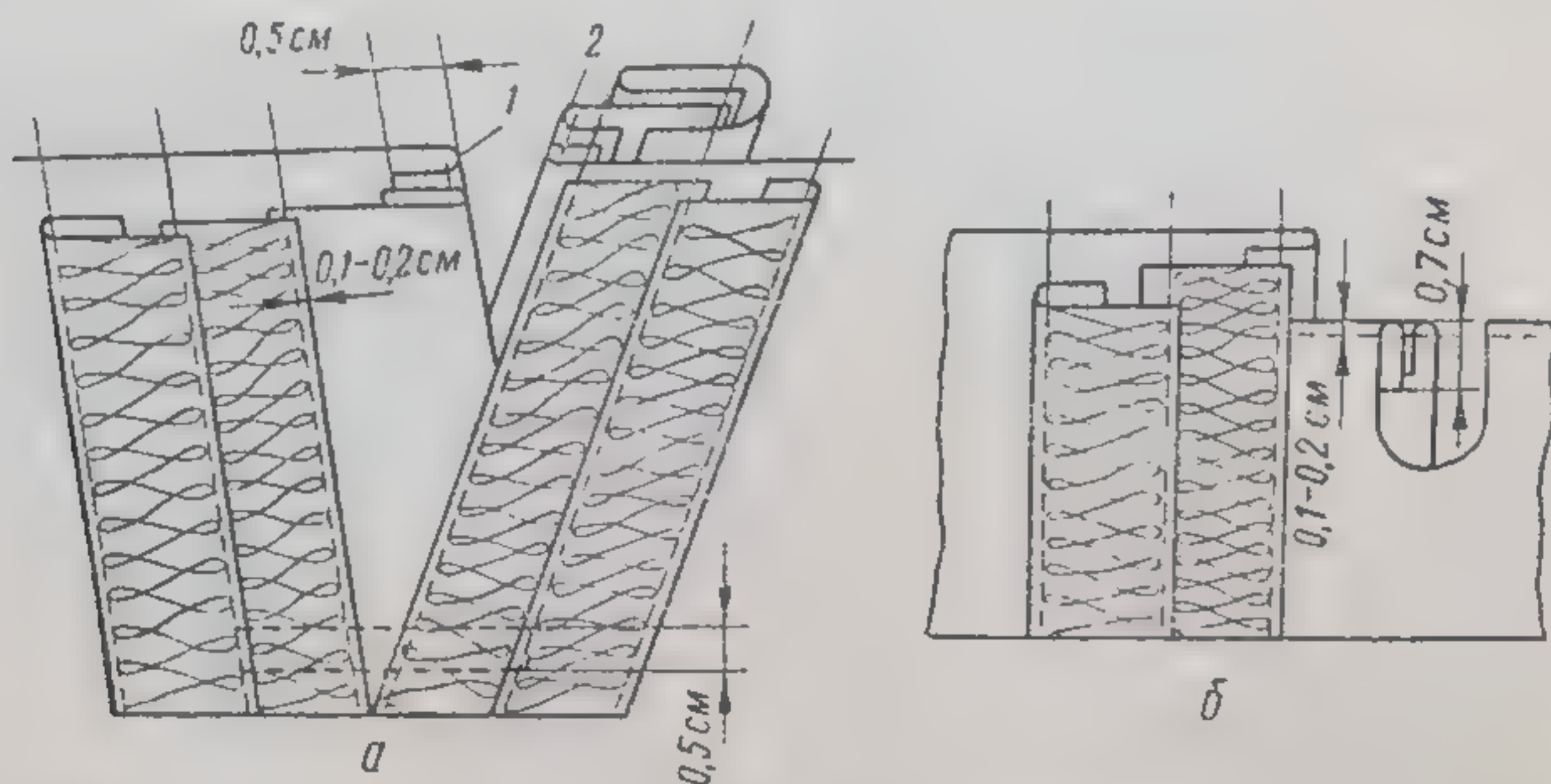


Рис. 40

Обработка застежки втачными планками. Планки 1 (рис. 41, а) складывают лицевой стороной внутрь и обтачивают (строчка 2) по верхним сторонам до надсечек, подкладывая при этом прокладку 3 под левую планку. Шов в углах подрезают, планки вывертывают на лицевую сторону и заутюживают.

Планки накладывают на перед сорочки 4 по разметкам с лицевой стороны и притачивают (строчка 5) со стороны планки.

Перед разрезают. Расстояние между строчками должно равняться ширине планки в готовом виде. Планки выправляют, левую накладывают на правую и закрепляют с изнаночной стороны двойной обратной строчкой (строчка 6). Шов притачивания обтачек обметывают на специальной машине (строчка 7).

Обработка застежки втачными планками-подбортами. Планки подборта 1 (рис. 41, б) накладывают на перед сорочки 2 по линиям разметки с лицевой стороны и притачивают (строчка 3) со стороны планки, подкладывая прокладку 4 под левую планку. Перед разрезают. Расстояние между строчками должно равняться ширине планки в готовом виде.

Верхние углы до надсечек по горловине обтачивают (строчка 5) швом шириной 0,6 см. Конец застежки закрепляют как

указано при описании обработки застежки втачными планками. Срез планок-подбортов вместе с прокладкой обметывают на специальной машине.

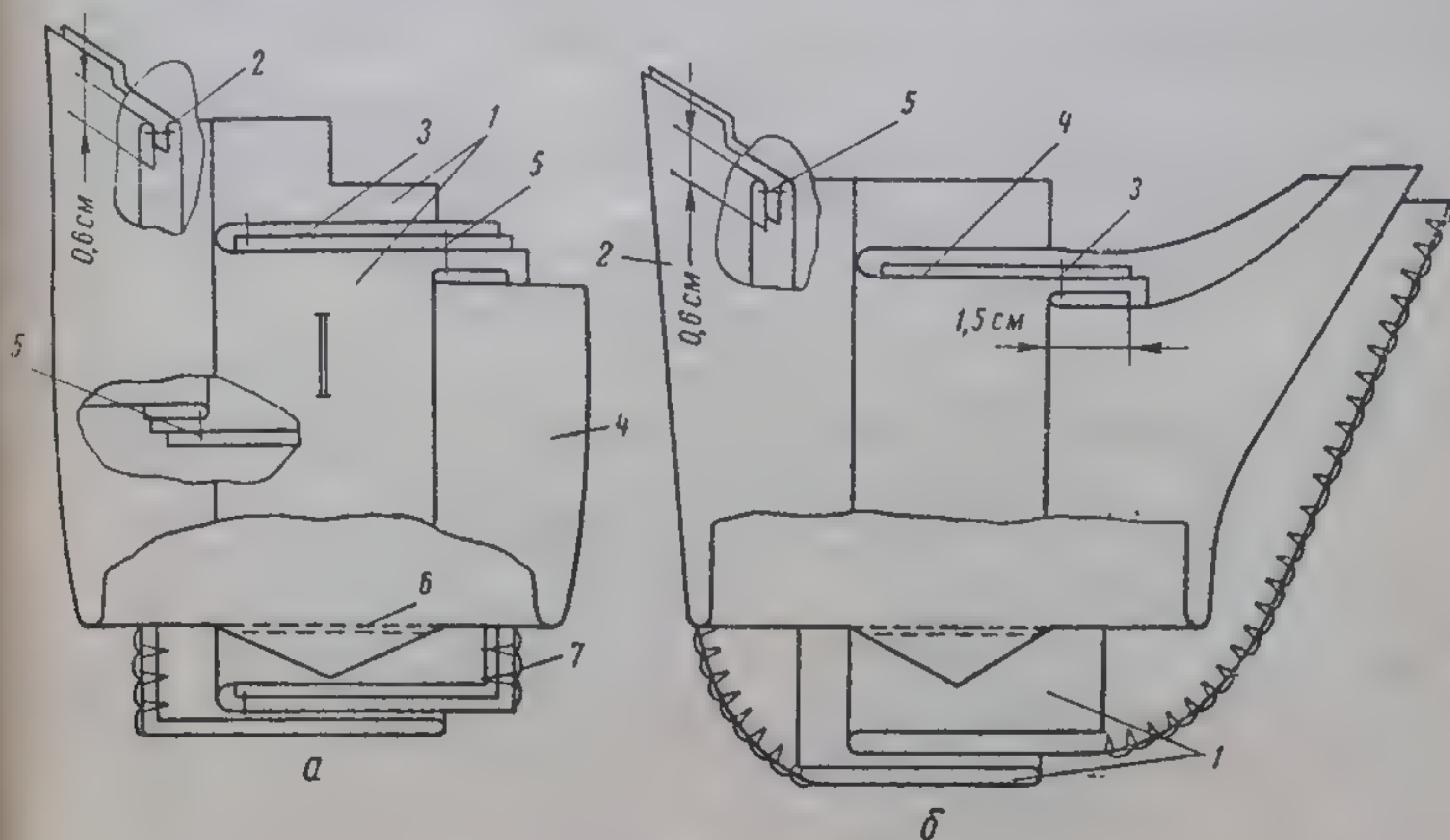


Рис. 41

Обработка застежки двумя настрочными планками в нателной сорочке. Верхнюю и нижнюю планки по боковым сторонам и нижний край верхней планки заутюживают. Планки притачивают (рис. 42) к разрезу переда и горловине (строчка 1) со стороны планок на расстоянии 0,1—0,2 см от заутюженных сгибов. Верхнюю планку начинают притачивать от горловины, нижнюю от конца разреза. Ширина шва 0,5 см. Внутренние края планок в местах изгибов надрезают, планки отгибают на лицевую сторону, выправляют швы, образуя из планок кант шириной 0,1 см и прострачивают (строчка 2) на расстоянии 0,3 см от краев планок. Затем настрачивают (строчка 3) внутренние края планок на расстоянии 0,3 см от края. Настрачивание нижней планки начинают снизу, а верхней — от плечевого среза; внизу накладывают верхнюю планку на нижнюю, закладывая на перед сорочки складку, и на уровне разреза строчат поперек планки двумя строчками (строчки 4): первой — на расстоянии 3,5 см от угла мыса, второй — на 0,5 см выше первой; затем настрачивают мыс.

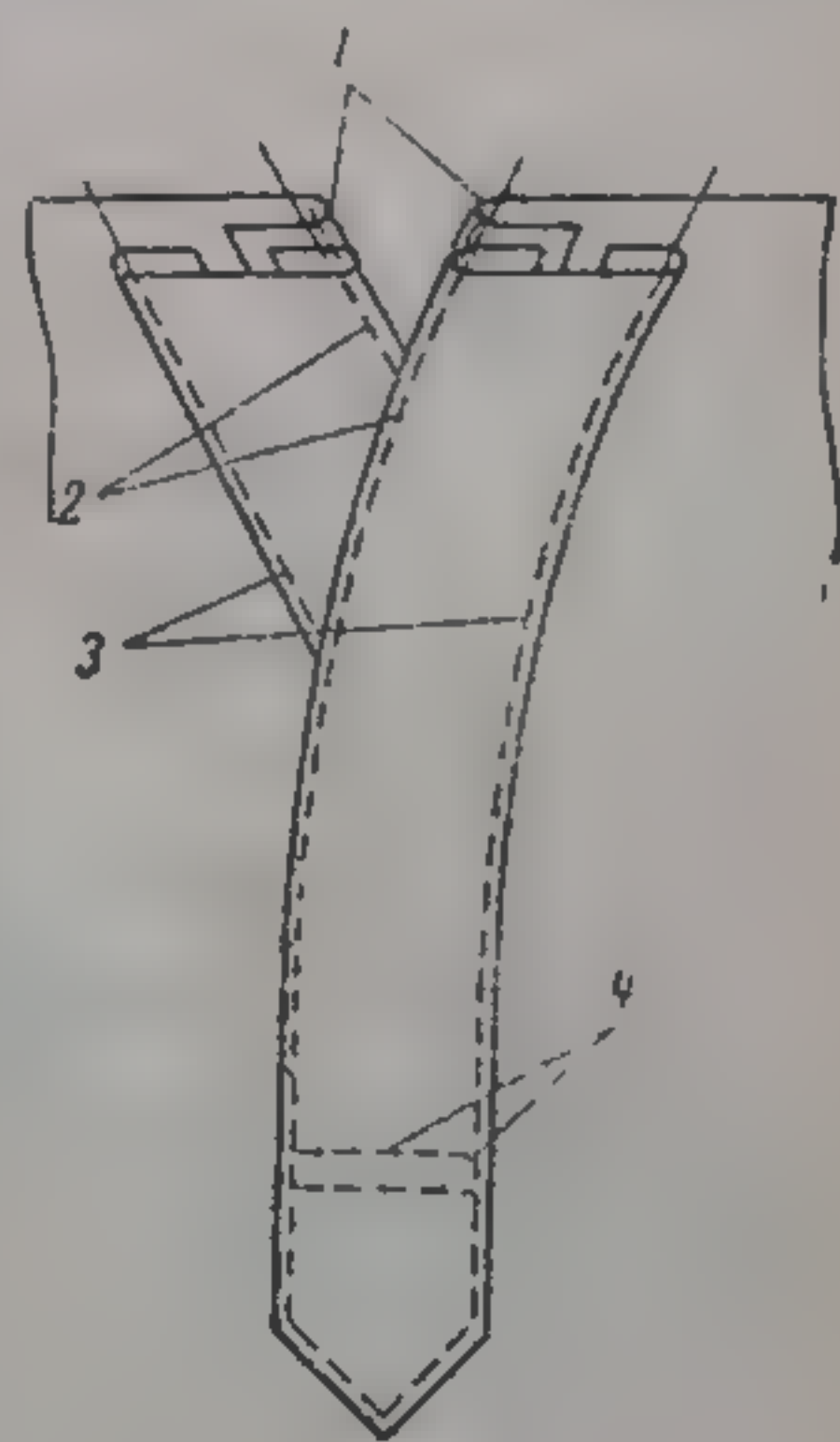


Рис. 42

У сорочки с отделочной тесьмой (рис. 43, а) тесьму настрачивают на нижнюю планку по боковым сторонам до места наклады-

вания на нее верхней планки (ниже верхней пуговицы на 2—4 см). На верхнюю планку тесьму настрачивают по боковым сторонам и по краям мыса. Перед настрачиванием тесьмы нижнюю планку на участке, где нет тесьмы, притачивают к переду по внешнему краю и настрачивают по внутреннему краю на расстоянии 0,2 см от края. Тесьму настрачивают сначала по внешнему (строчка 1), а затем по внутреннему (строчка 2) краю планок. В конце разреза перед планки скрепляют поперечными строчками (строчки 3) и затем настрачивают тесьму на мыс. При настрачивании край

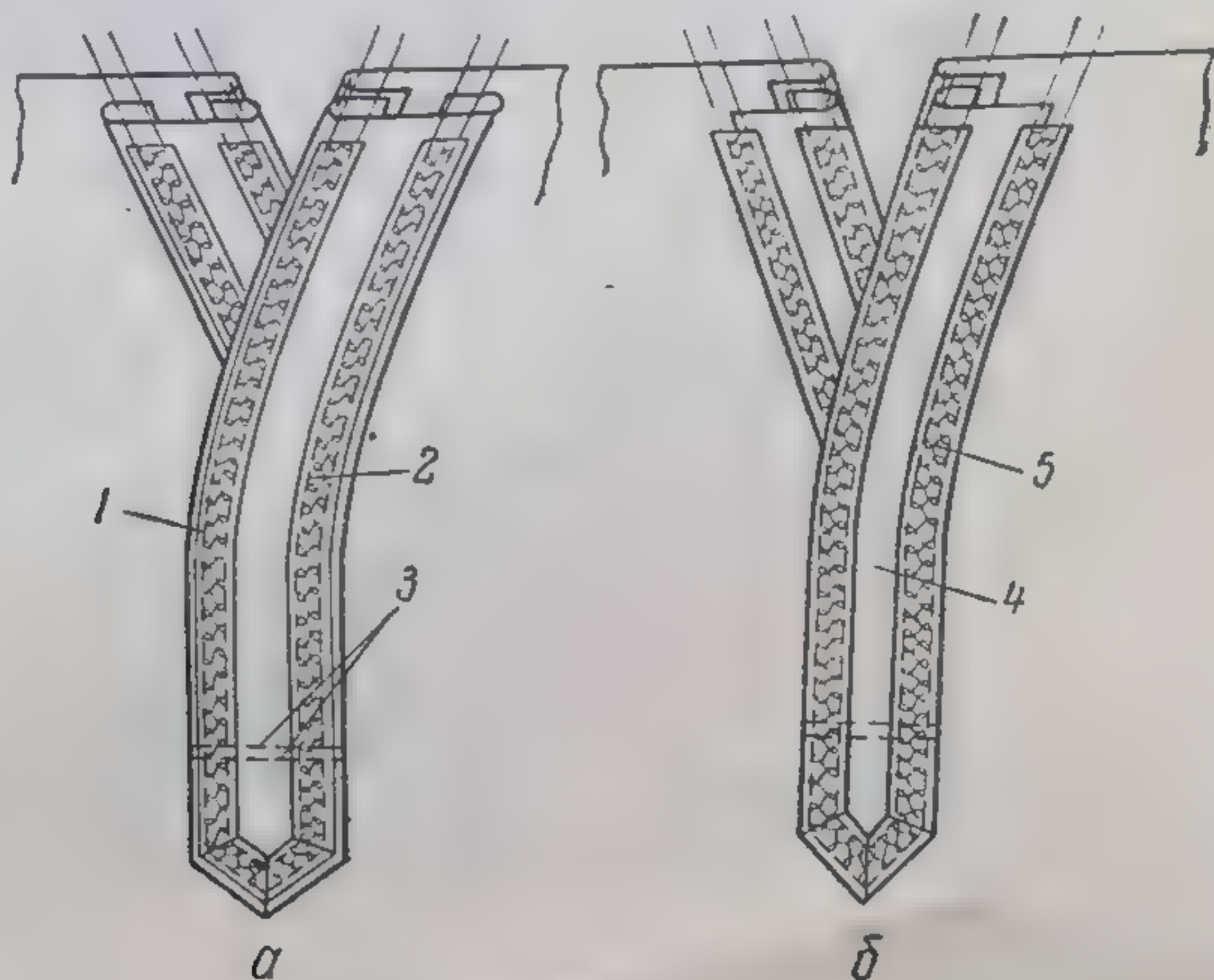


Рис. 43

тесьмы располагают на расстоянии 0,1 см от подогнутых краев планок, а строчку — на расстоянии 0,1 см от края тесьмы.

При применении широкой тесьмы (рис. 43, б) ее настрачивают по внутренним краям планок без подгиба краев планок 4 так, чтобы тесьма 5 заходила на срезы планок.

Верхние концы планок подрезают на уровне плечевых срезов.

Обработка застежки перед с разрезом до низа. На левую часть перед настрачивают прокладку с подогнутыми срезами на 0,6 см (рис. 44) или тесьму (рис. 45).

Прокладку или тесьму настрачивают на двухигольной машине с приспособлением.

Расстояние строчки от подогнутого края перед — 0,2 см; между строчками — 2,5 см; от внутренней строчки до края прокладки или тесьмы — 0,2 см. Срез правой части перед подгибают при помощи приспособления на ширину планки и ширину шва и застрачивают (рис. 46, а). Расстояние строчки от подогнутого края перед 2,4 см, от строчки до внутреннего подогнутого края 0,1 см.

При раскрое по кромке правой части переда обработка производится без подгиба среза внутрь на ширину шва (рис. 46, б).

Обработка переда с дополнительными прокладками из клеевой ткани в сорочке с разрезом до низа. Боковые и нижние края дополнительных прокладок из клеевой ткани обтачивают подкладкой из бязи или мадаполама швом шириной 0,5 см (рис. 47). Детали вывертывают, расправляя шов. Длина дополнительных прокладок должна быть равна расстоянию от горловины до 3-й петли, а ши-

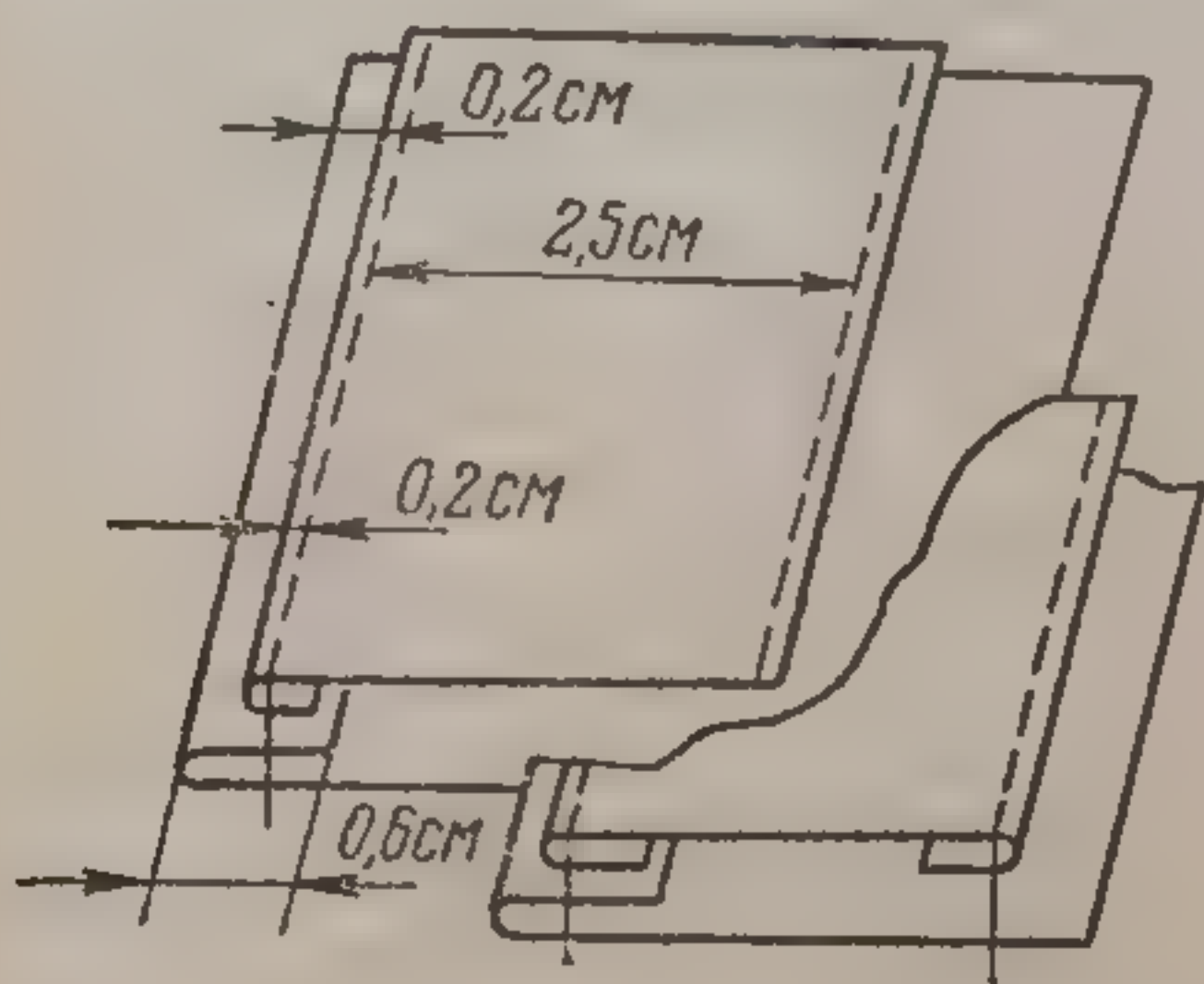


Рис. 44

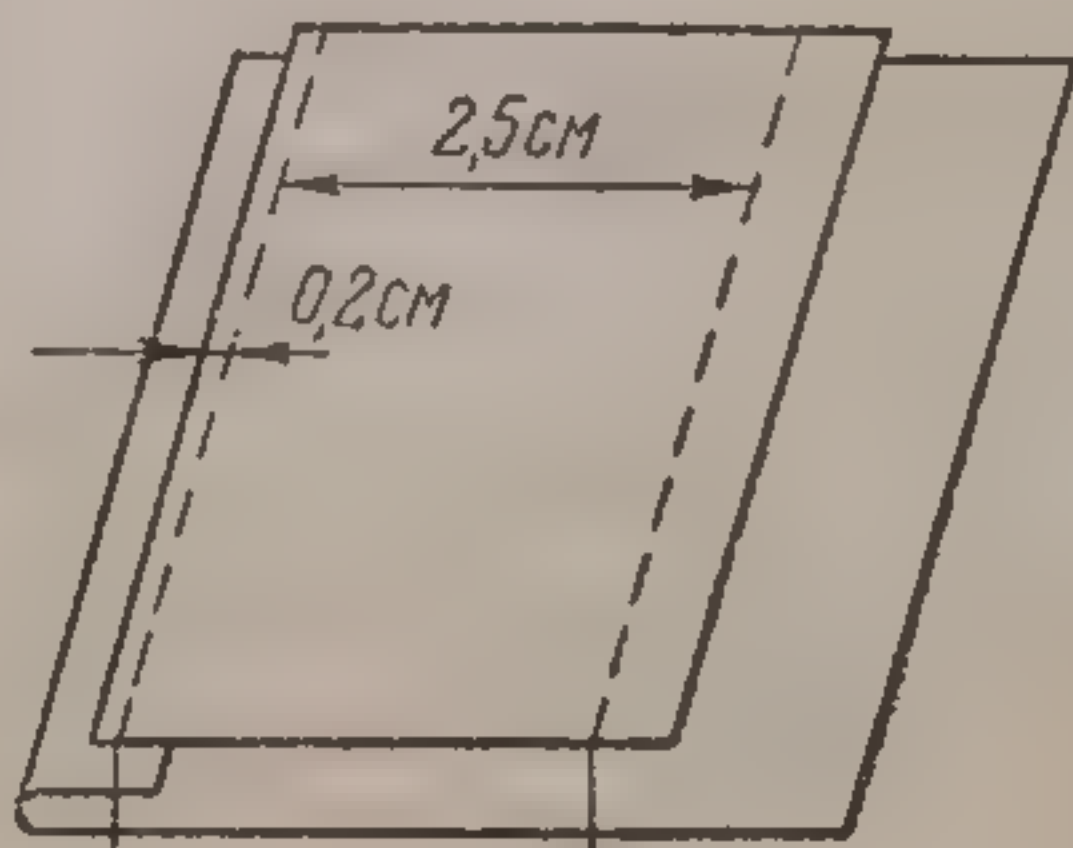


Рис. 45

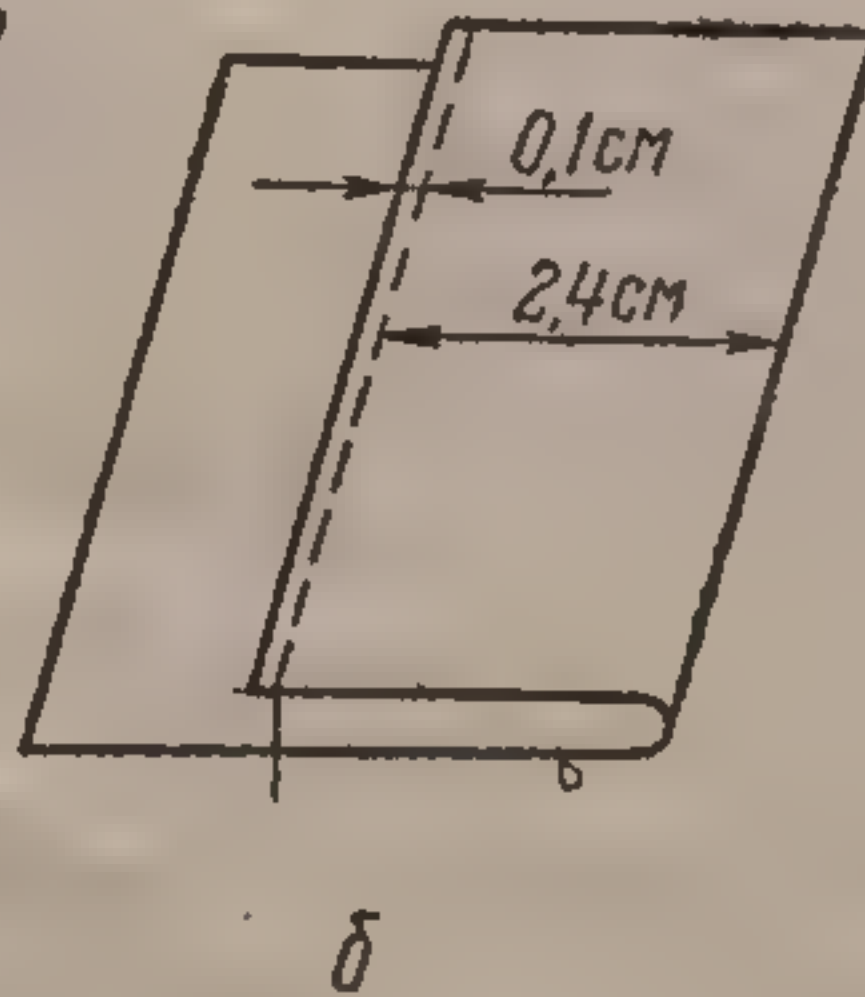
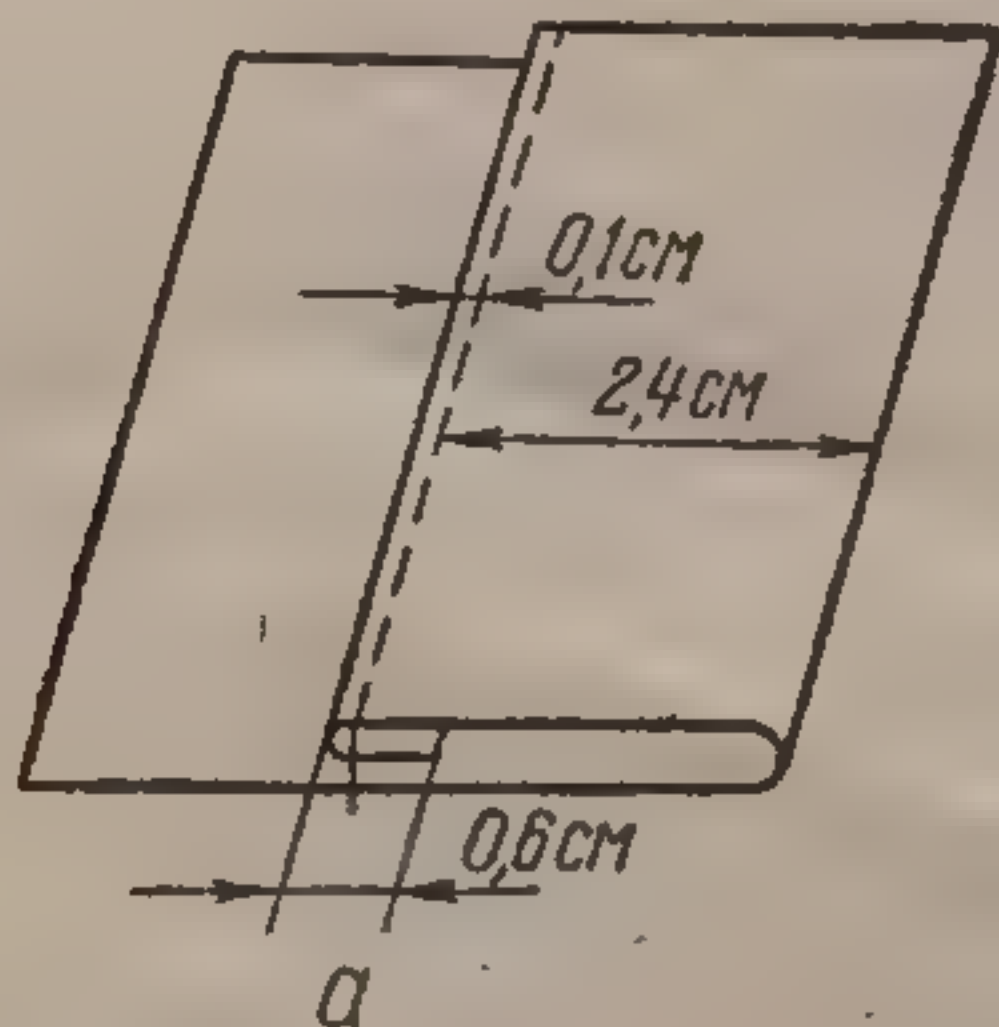
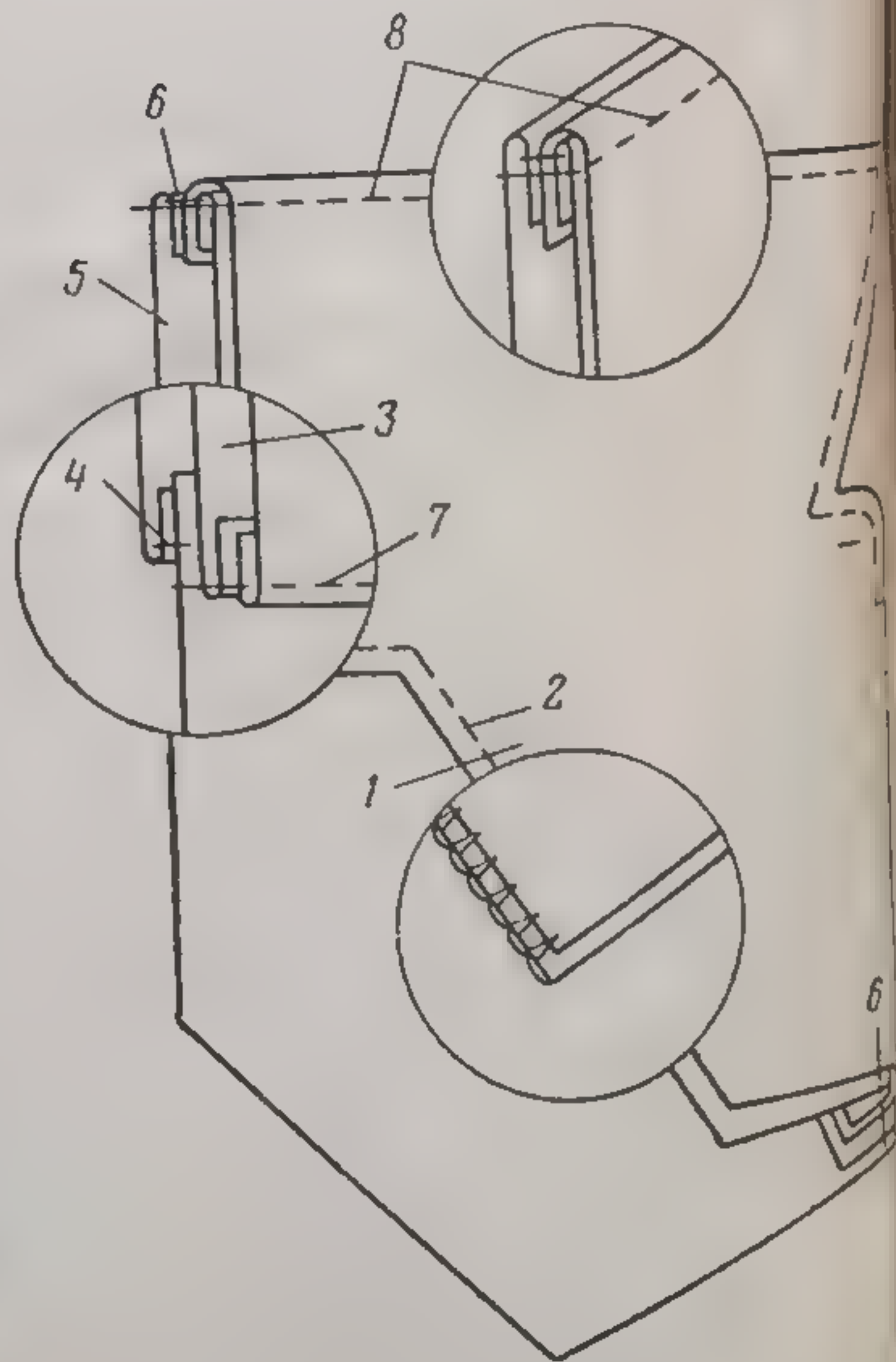
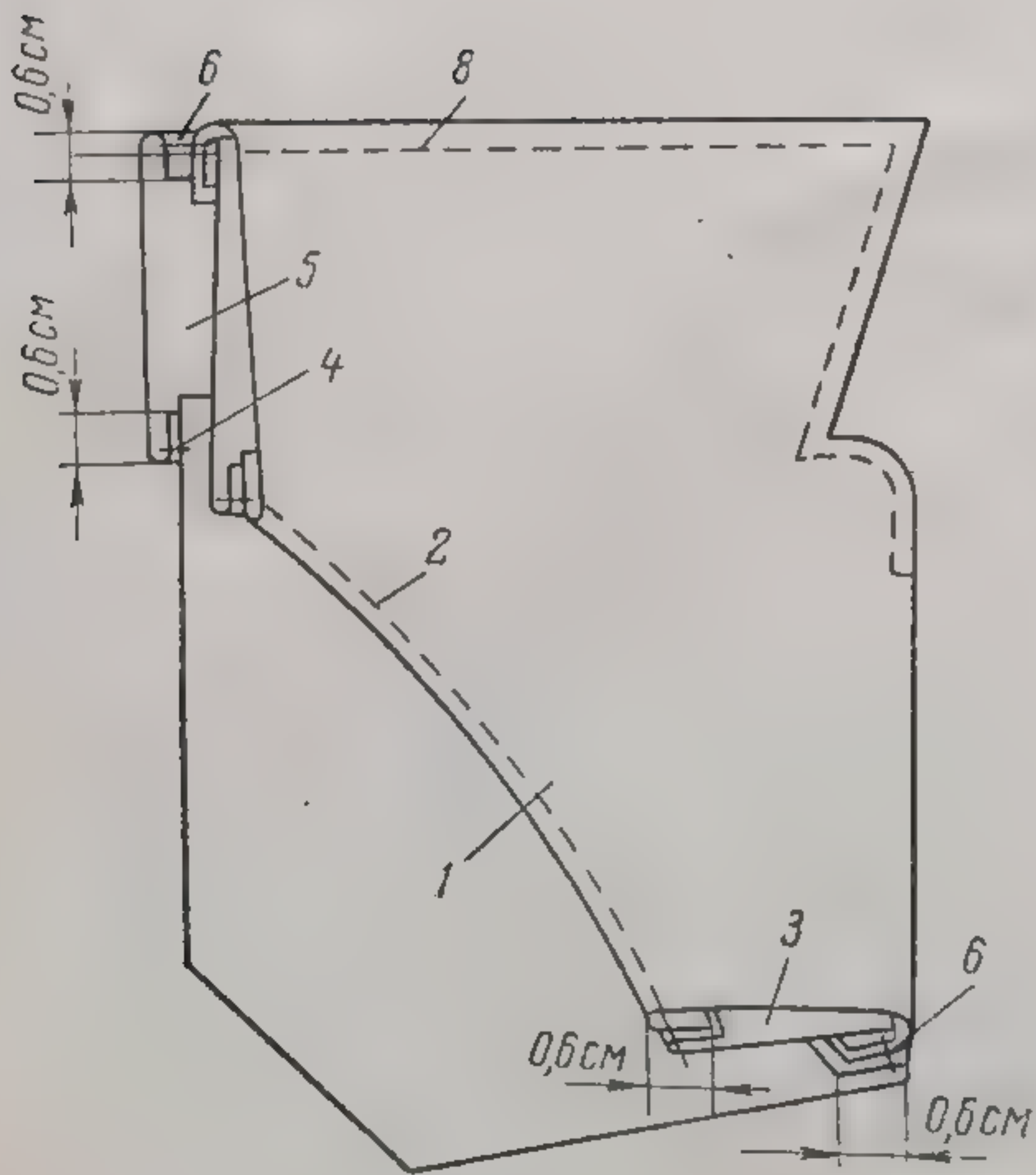
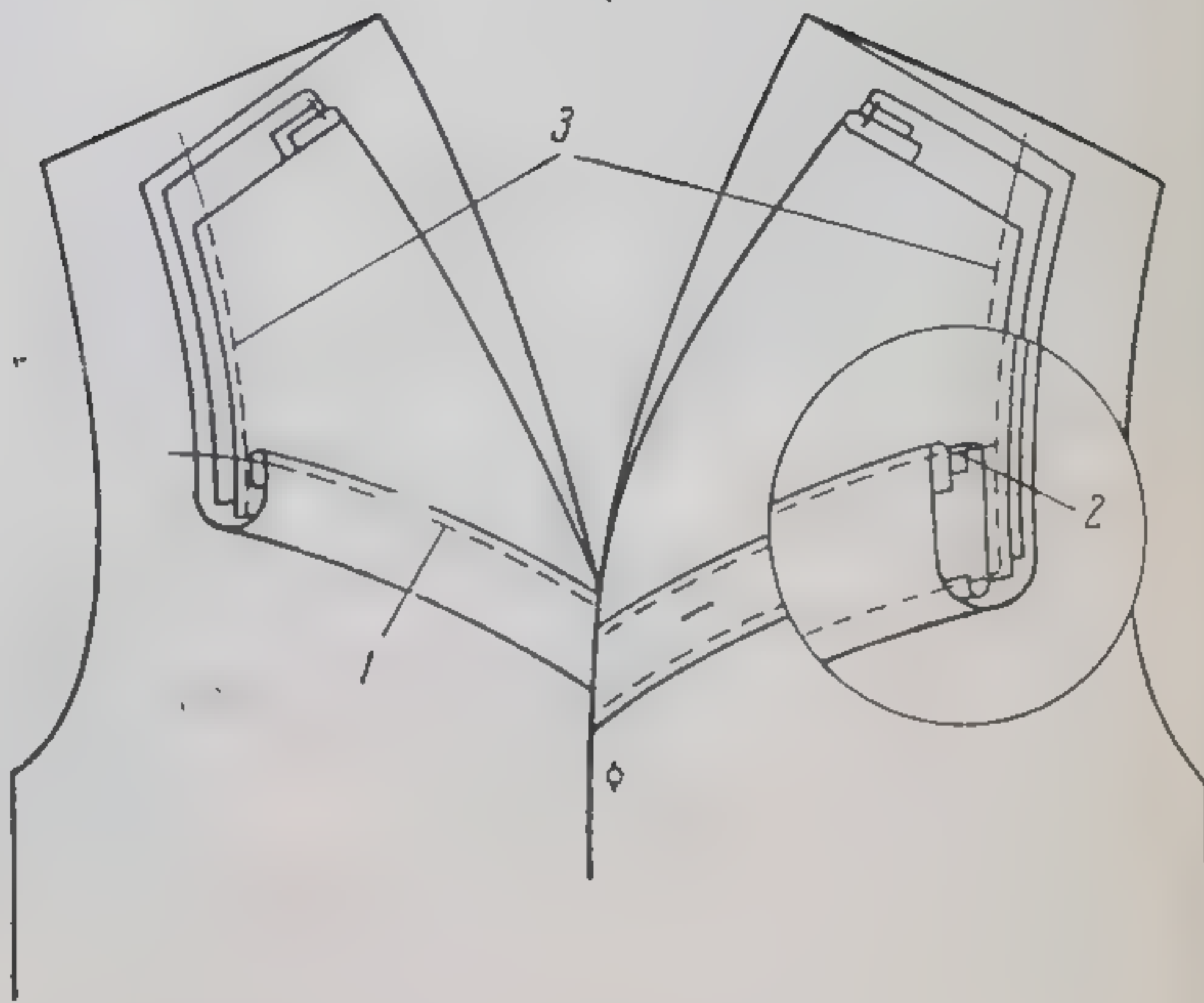
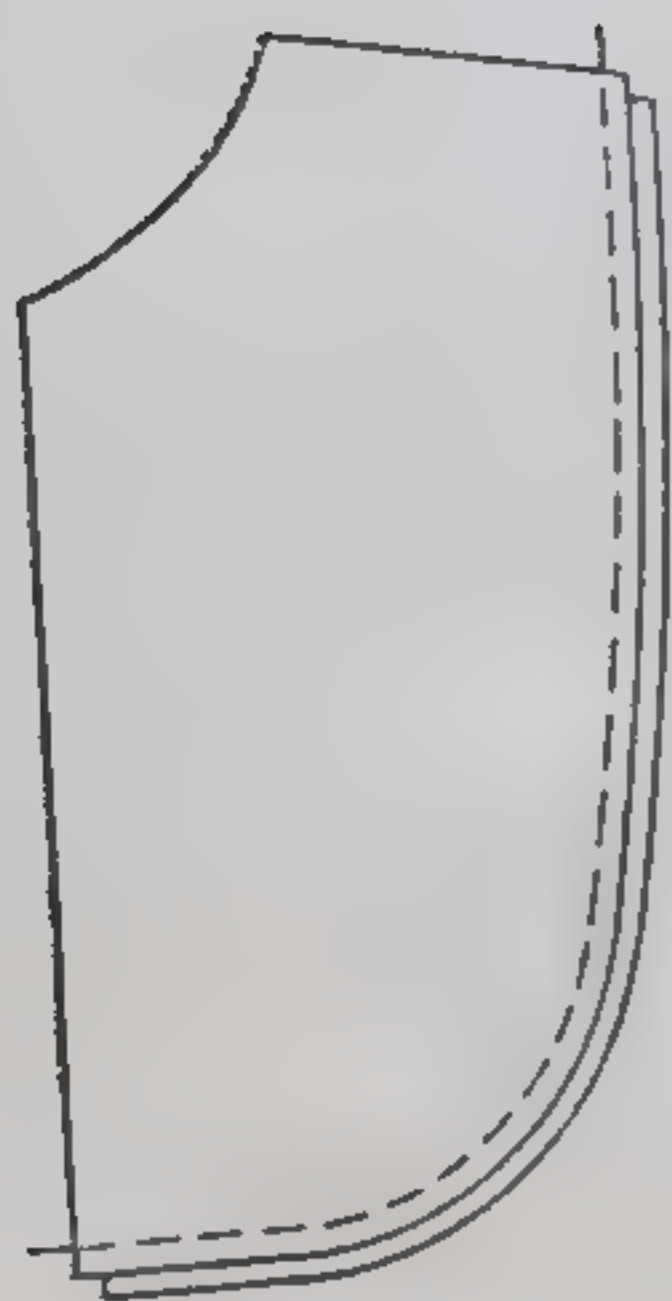


Рис. 46

рина — от края планок переда — 12—14 см, по плечевому срезу — 4,5—5 см. Срез правой стороны разреза подгибают сначала на 0,6 см, затем на 3—3,2 см и застрачивают (строчка 1, рис. 48), подкладывая дополнительную прокладку под строчку, равняя срез дополнительной прокладки со сгибом планки и располагая деталь из клеевой ткани к переду. Строчку прокладывают на расстоянии 0,1 см от подогнутого внутреннего края. Левую сторону разреза переда обтачивают (строчка 2) тесьмой или прокладкой, подгибая срезы переда и прокладки на 0,5 см. Расстояние между строчками 2,5 см. Обработанный край переда перегибают в сторону изнанки, подкладывая дополнительную прокладку. Дополнительные прокладки прикрепляют к переду по горловине строчкой 3; на левой планке — петлями, на правой — пуговицами.

[illegible]

Дополнительные прокладки из клеевой ткани приклеивают к подкладке во время последующей влажно-тепловой обработки.

Обработка переда и воротника с клеевой прокладкой. Внутренний край подборта 1 (рис. 49, 50) обтачивают (строчка 2) прокладкой 3 из миткаля с односторонним покрытием клеем швом шириной 0,6 см (см. рис. 49) с помощью специального приспособления или обметывают вместе с прокладкой швом шириной 0,5 см (см. рис. 50). Клеевую прокладку 3 (см. рис. 49, 50) располагают по длине планки до 3-й петли, остальную часть прокладки изготавливают из непроклеенного материала. Шов расправляют и вывертывают на лицевую сторону. В горловину сорочки втачивают (строчка 4) нижний воротник 5. Обтаченные клеевой прокладкой воротник и подборт складывают с нижним воротником и передом лицевой стороной внутрь и соединяют (строчка 6) со стороны нижнего воротника швом шириной 0,6 см. Швы в углах подрезают, оставляя припуск равный 0,3 см. Воротник вывертывают на лицевую сторону, выправляя края. Нижний край воротника настрачивают (строчка 7) с лицевой стороны по линии горловины до плечевых швов.

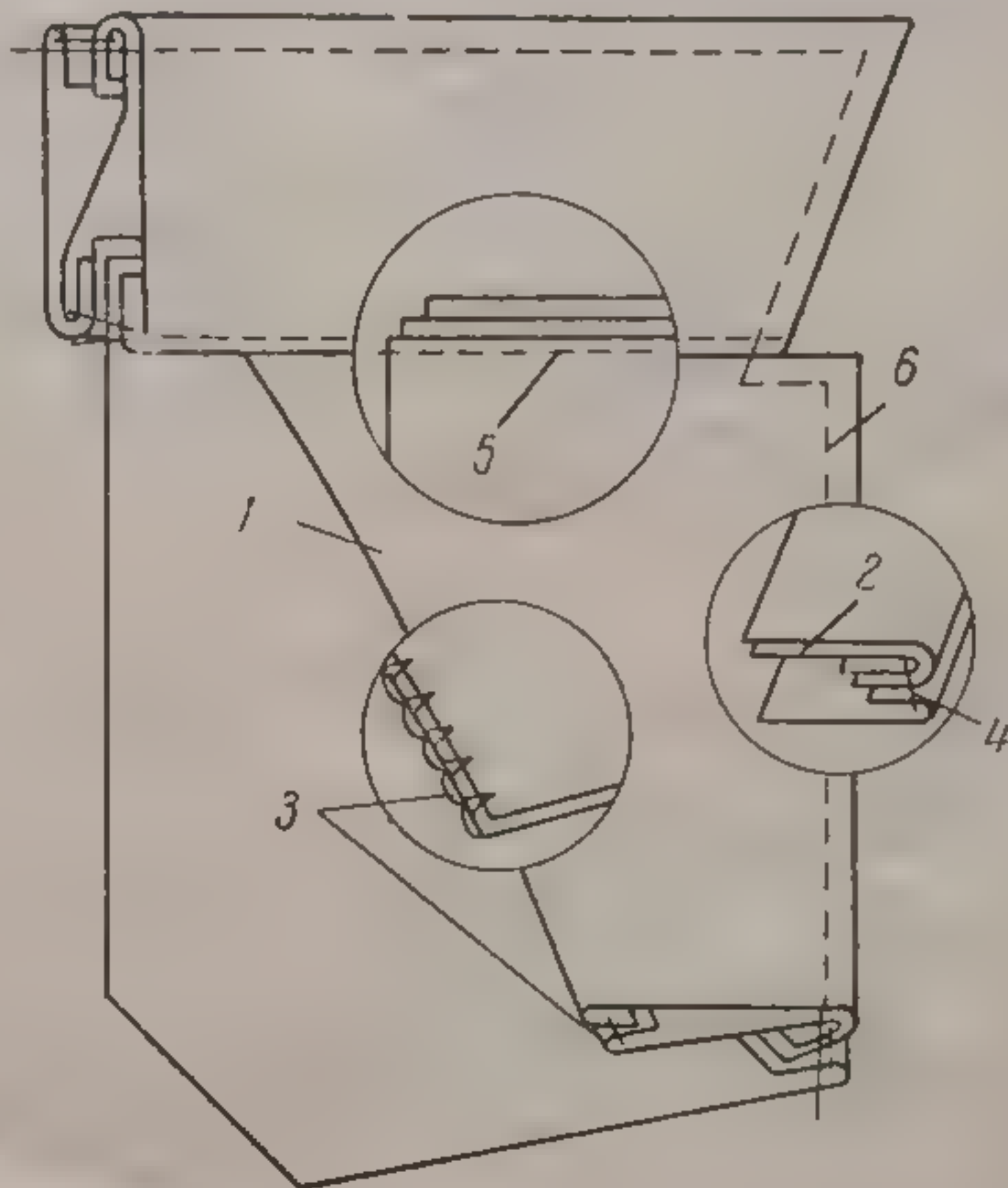


Рис. 51

Отделочную строчку (строчка 8) по краю воротника прокладывают на расстоянии, предусмотренном по модели. Обтаченные планки закрепляют петлями и пуговицами.

Обработка застежки с отложными бортами. Внутренний край подборта 1 (рис. 51) обтачивают прокладкой 2 из бязи или мадаполама швом шириной 0,6 см с помощью специального приспособления или обметывают вместе с прокладкой швом шириной 0,5 см (строчка 3).

Обтаченные прокладкой подборт складывают с передом лицевой стороной внутрь и соединяют со стороны переда швом шириной 0,6 см (строчка 4). Верхние углы обтачивают до надсечек.

Подборт вывертывают на лицевую сторону, шов обтачивания расправляют и приутюживают.

Подборт с прокладкой прикрепляют по горловине строчкой 5. Отделочную строчку по краю борта прокладывают на расстоянии, предусмотренном по модели. Подборт закрепляют петлями и пуговицами.

Соединение плечевых срезов

Соединение плечевых срезов в верхних сорочках. Плечевые срезы стачивают на двухигольной машине при помощи приспособления запошивочным швом шириной 0,5—0,7 см (рис. 52, а). Расстояние от подогнутого края до строчки с лицевой стороны 0,1 см, с изнанки — 0,2 см. Стачивание деталей производят с лицевой стороны, запошивая спинкой.

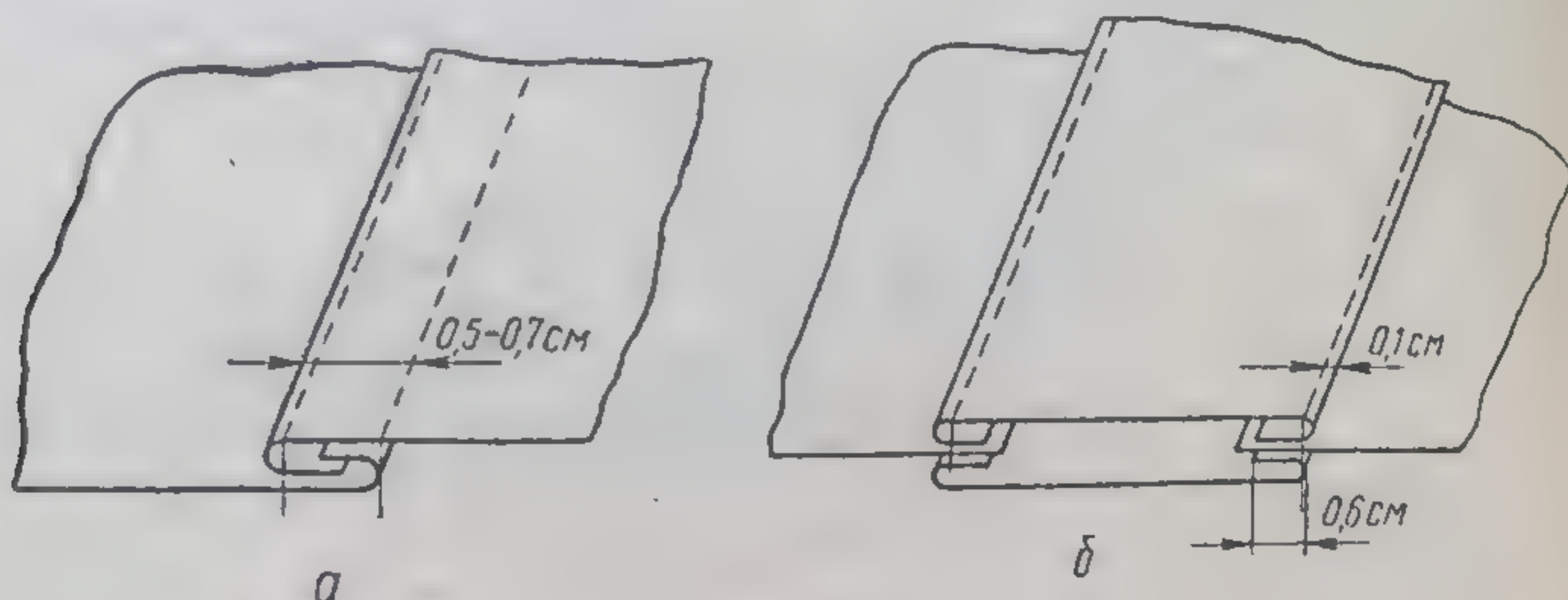


Рис. 52

В верхних сорочках из всех видов тканей соединение плечевых срезов производят стачным швом шириной 0,8 см с их обметыванием.

Соединение плечевых срезов в сорочках со спинкой на кокетке (рис. 52, б) осуществляют одной строчкой накладным швом на универсальной машине с приспособлением. Расстояние строчки от подогнутого края кокетки — 0,1 см, подкокетки — 0,2 см.



Рис. 53

Соединение плечевых срезов в нательных сорочках. Плечевые срезы стачивают со стороны кокетки (строчка 1, рис. 53), накладывая ее лицевой стороной на перед сорочки; спинку с передом складывают изнанкой внутрь. Одновременно со стачиванием плечевых срезов обтачивают вырез горловины спинки и настрачивают плечевые швы (строчка 2), одновременно строчат край горловины спинки, образуя из кокетки кант шириной 0,1 см. Нижнюю сторону кокетки настрачивают на спинку (строчка 3). Расстояние строчки от плечевых швов и края кокетки 0,1 см.

Обработка воротников и соединение их с горловиной

Обработка отложного воротника и воротника с притачной стойкой. В моделях сорочек, где в концы отлета воротника вставляют упругие пластинки, на нижний воротник с изнанки накладывают полосы ткани и настрачивают их, уравнивая стороны полосок со срезами нижнего воротника (рис. 54).

Прокладки в воротники ставят из бязи или мадаполама с клеевым покрытием или без него. Для большей жесткости на основную прокладку 1 (рис. 55) наклеивают дополнительные усилители 2, располагая их в сторону нижнего воротника. Края усилителей не

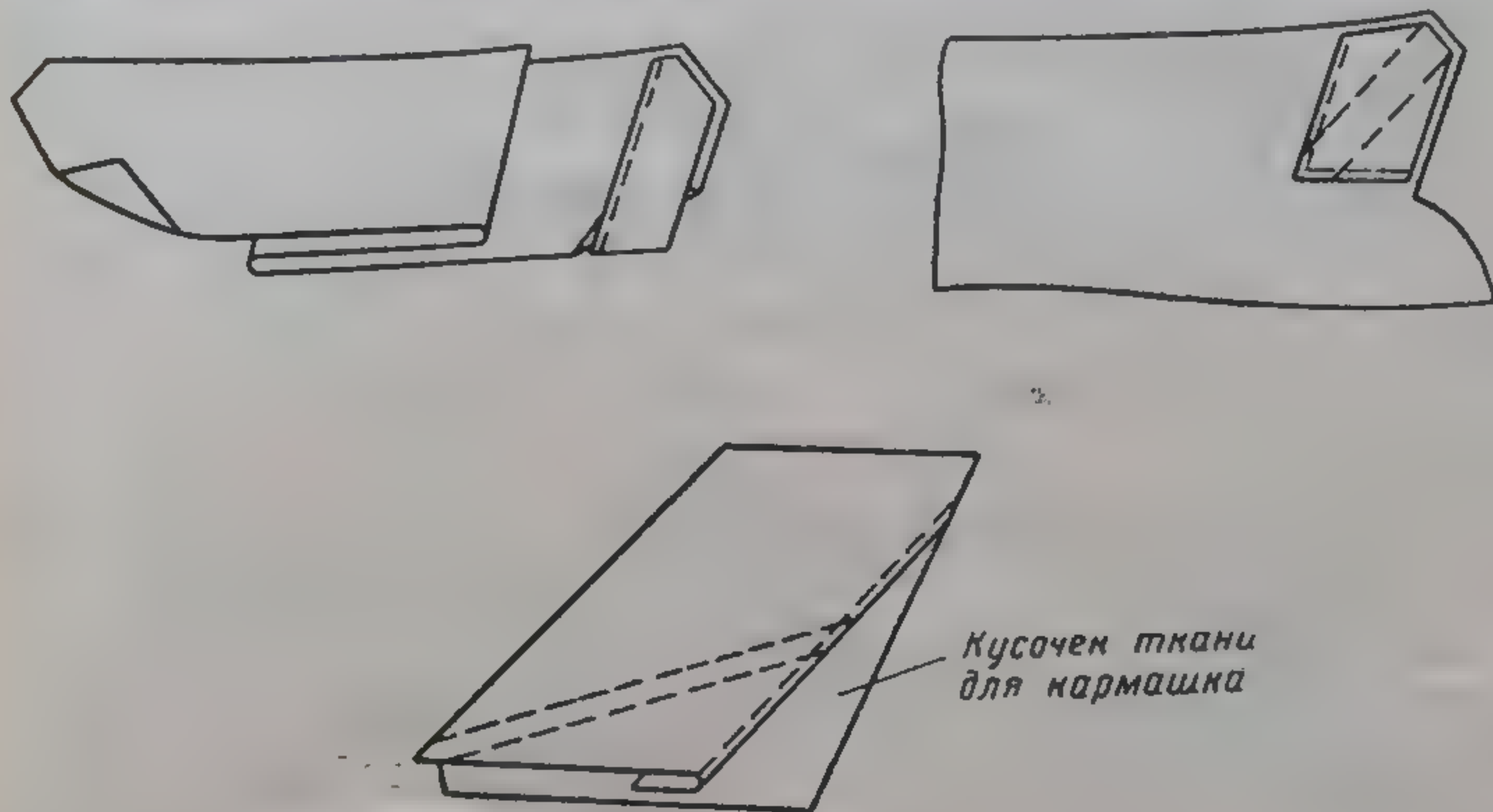


Рис. 54

должны попадать в шов обтачивания воротника. Отлет воротника с отделочной строчкой и без нее обрабатывают по-разному.

Отлет воротника с отделочной строчкой обрабатывают следующим образом.

Детали отлета воротника подрезают, подгоняя полоску ткани, затем складывают с нижним воротником лицевой стороной внутрь и обтачивают со стороны нижнего воротника по концам и отлету швом шириной 0,6 см, подкладывая снизу прокладку (рис. 56).

Шов в углах подрезают, оставляя припуск, равный 0,3 см. Воротник вывертывают на лицевую сторону, выправляют края при помощи спецаппарата и строчат по краю на расстоянии, предусмотренном по модели.

Воротник перегибают посередине, уравнивают концы и обрезают неровности по внутреннему краю.

Отлет воротника без отделочной строчки и с клеевой прокладкой обрабатывают следующим образом. Клеевая прокладка должна быть выкроена длиной, равной длине отлета воротника в готовом виде, а по ширине на 1,0 см уже его. Прокладку с клеевым покрытием 1 (рис. 57) настрачивают на мягкую

прокладку 2 накладным швом шириной 0,6 см (строчка 3), располагая строчку параллельно верхнему срезу отлета по прокладке с клеевым покрытием.

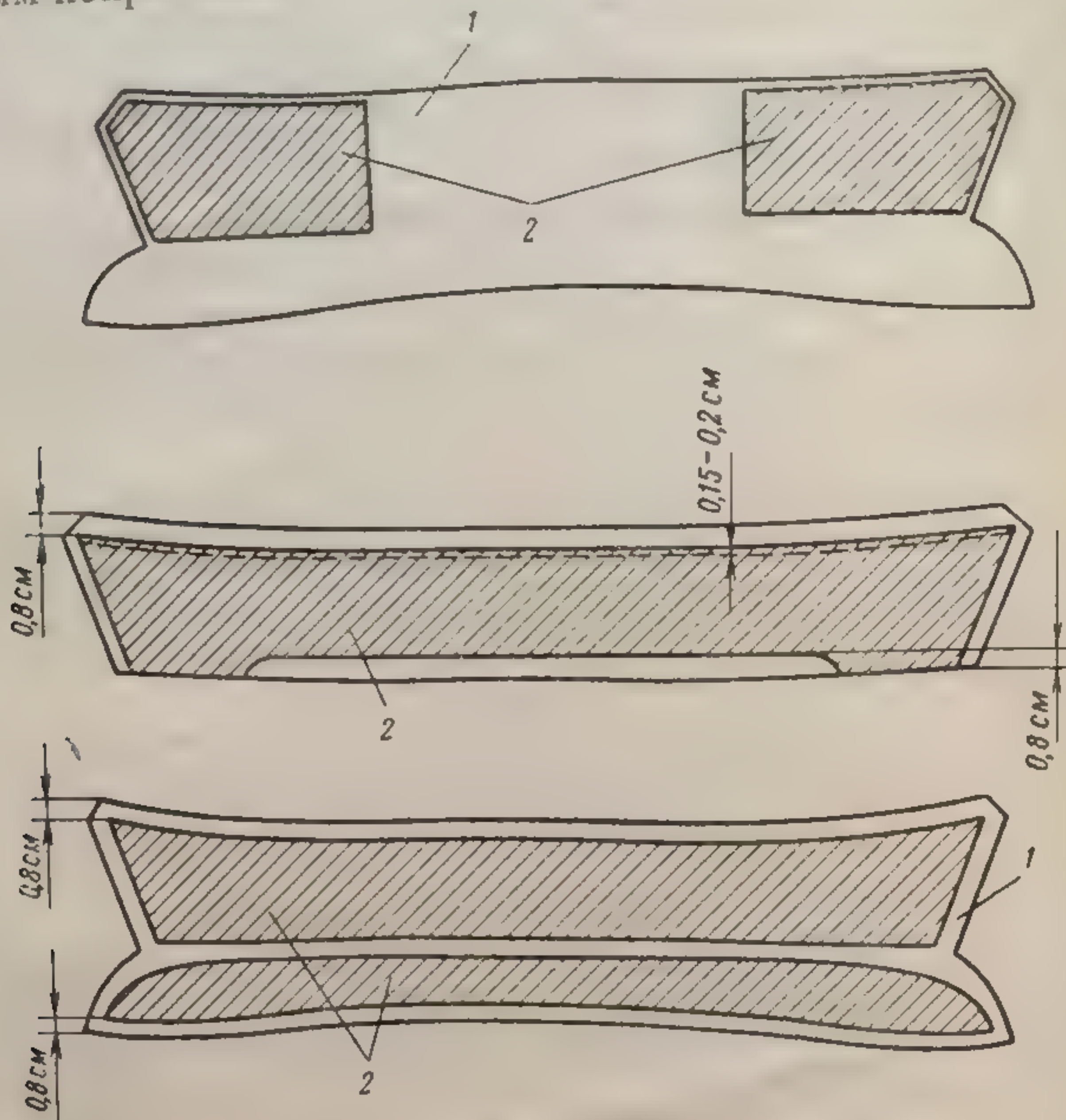


Рис. 55

Воротник 1 (рис. 58, 59) складывают с нижним воротником 2 лицевой стороной внутрь и накладывают на прокладки так, чтобы срезы деталей воротника совместились со срезами прокладки 3 из бязи или мадаполама по отлету и концам, и обтачивают со стороны нижнего воротника по отлету швом шириной 0,6 см (строчка 4). Затем отлет обтачивают по концам (строчка 5), подкладывая прокладку из бязи или мадаполама швом шириной 0,6 см.

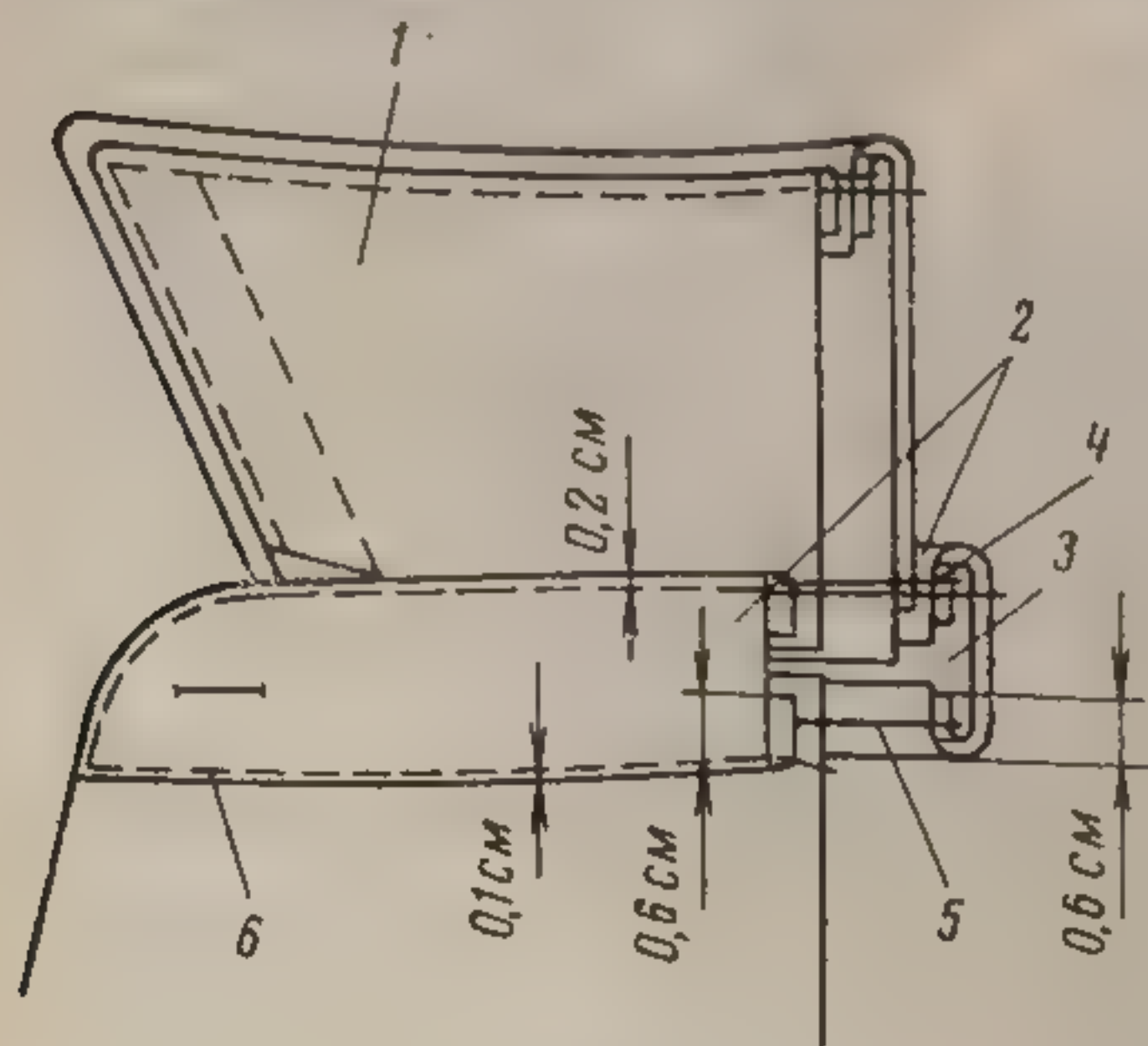


Рис. 56

Шов в углах подрезают, оставляя припуск, равный 0,3 см; воротник вывертывают на лицевую сторону, выправляя края. Швы обтачивания в концах отлета воротника должны быть

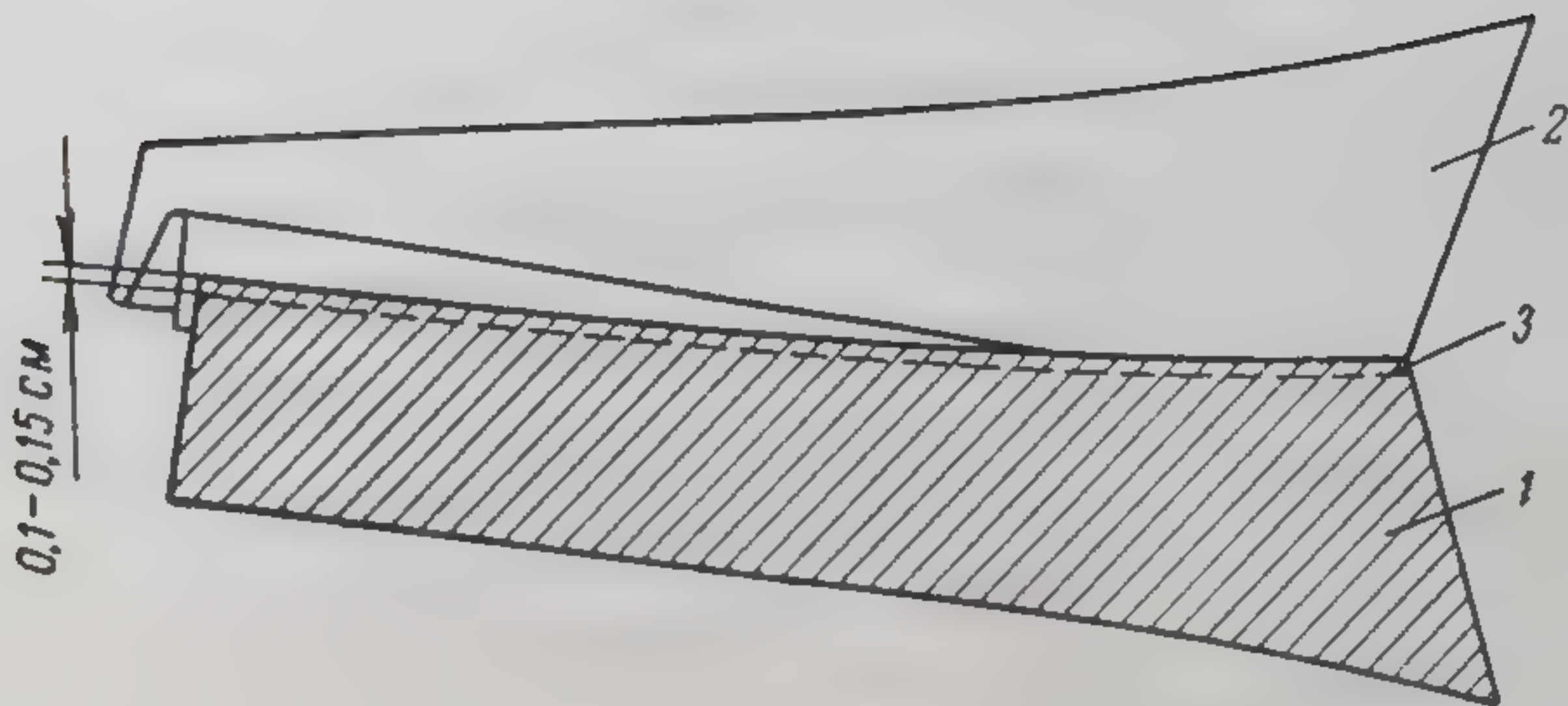


Рис. 57

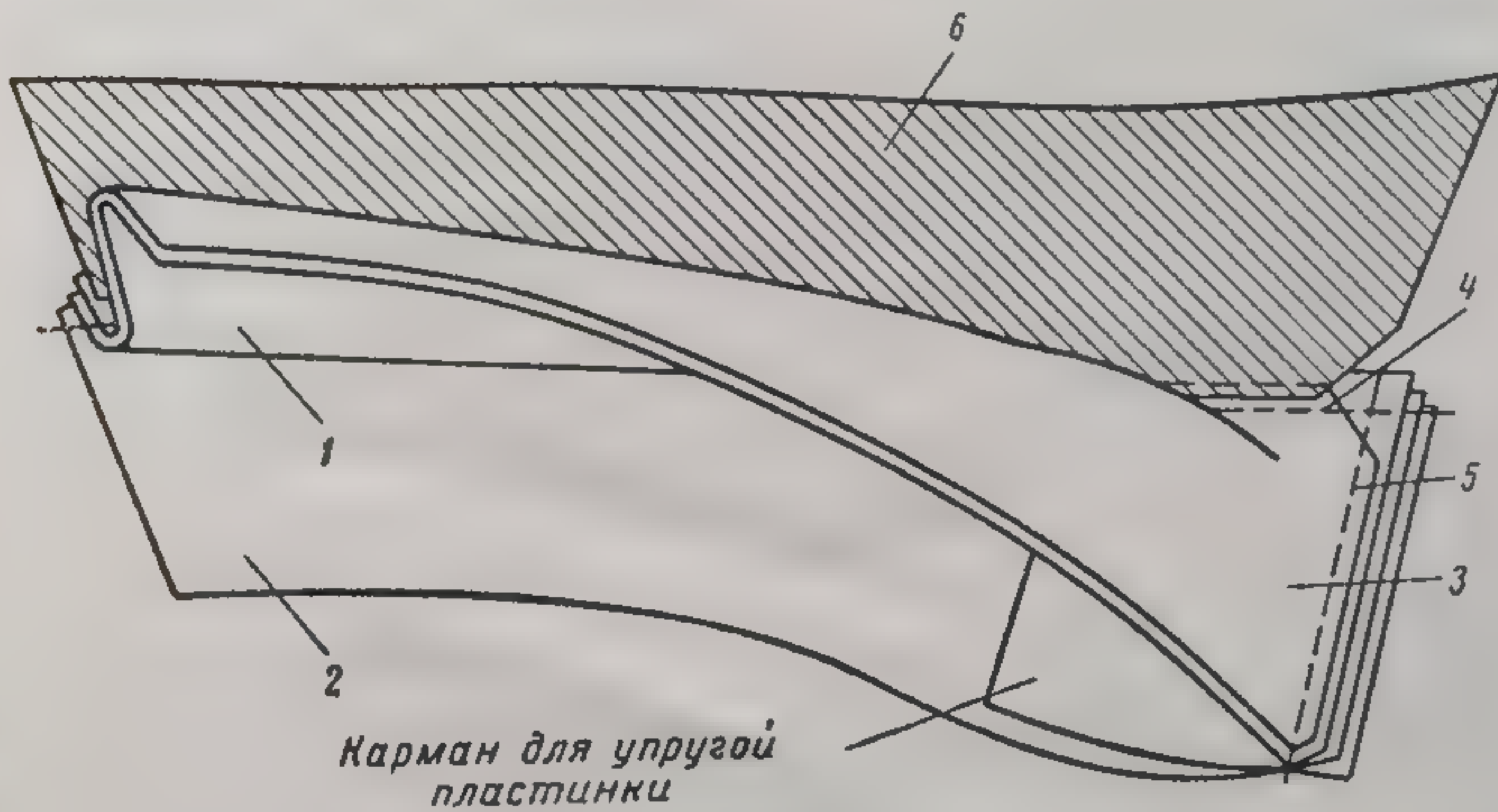


Рис. 58

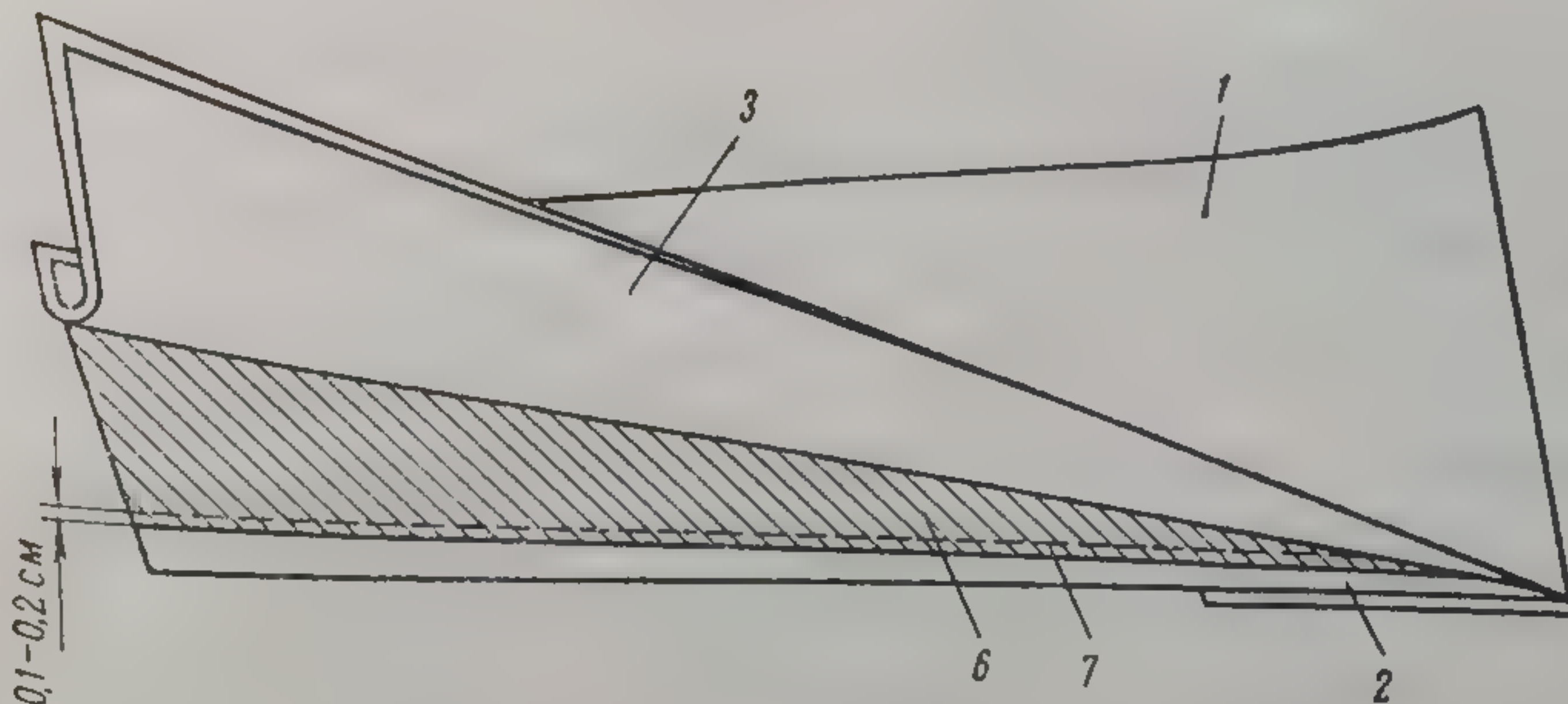


Рис. 59

закрывают клеевой прокладкой 6. Затем клеевую прокладку 6 настрачивают по нижнему срезу (строчка 7, рис. 59) на нижний воротник на расстоянии 0,1—0,2 см от среза.

Воротник перегибают посередине, уравнивают концы и обрезают неровности по внутреннему краю.

При соединении отлета со стойкой (см. рис. 56) отлет 1 вкладывают между двумя частями стойки 2, совмещая надсечки. На изнанку внутренней части стойки накладывают прокладку 3. Отлет втачивают (строчка 4), одновременно обтачивая концы стойки. Стойку вывертывают, выправляя швы.

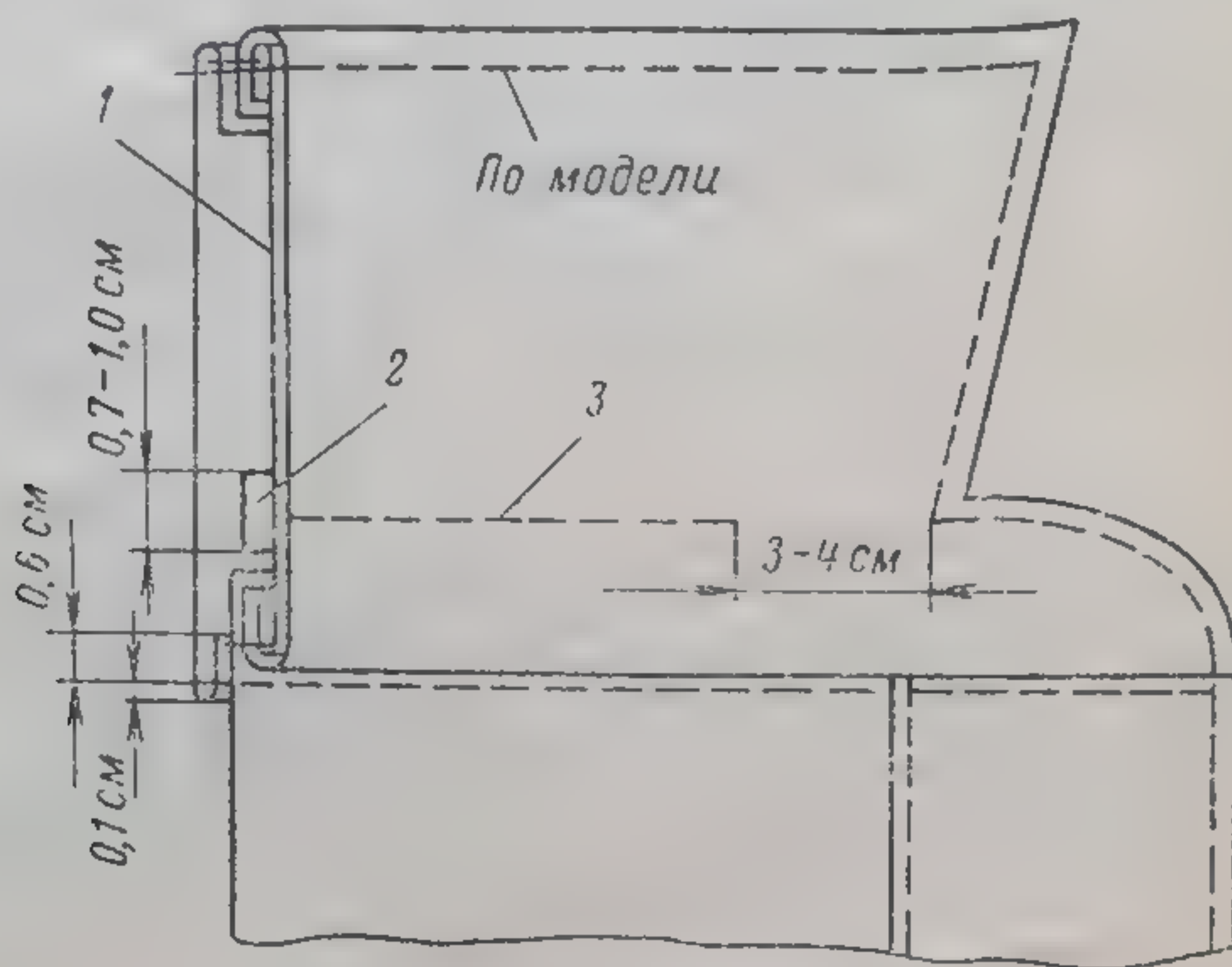


Рис. 60

Обработка цельновыкроенного воротника. В воротниках с цельновыкроенной стойкой (рис. 60) на прокладку 1 после обтачивания по линии перехода отлета в стойку прокладывают кромку 2 с односторонним покрытием клеем шириной 0,7—1,0 см. Концы кромки должны быть расположены на расстоянии 3—4 см от концов отлета воротника.

Обтачивание, вывертывание и прокладывание строчки по краю производят так же, как в разделе «Обработка отложного воротника и воротника с притачной стойкой».

По линии перехода отлета в стойку прокладывают строчку 3 на универсальной машине с приспособлением, скрепляя все детали воротника.

Соединение воротника с горловиной. Притачную или цельновыкроенную стойку воротника втачивают в горловину вместе с прокладкой, совмещая надсечки (строчка 5, см. рис. 56). Втачивание воротника производят с лицевой стороны изделия. Шов расправляют, отгибая в сторону стойки; стойку строчат по верхнему краю и концам и настрачивают (строчка 6) нижний край на расстоянии

0,1 см от сгиба, закрывая шов втачивания. Отложной воротник соединяют с горловиной следующим образом (см. рис. 51).

Нижний воротник втачивают в горловину вместе с прокладкой со стороны изнанки сорочки, совмещая надсечки с плечевыми швами. Нижний край воротника настрачивают на расстоянии 0,1 см от сгиба, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

Обработка воротника сорочки «украинка» и соединение его с горловиной. По внешнему краю воротника сорочки «украинка» настрачивают тесьму (строчка 1, рис. 61), закладывая ее складками в углах воротника. Тесьму оставляют не настроенной на расстоянии 2 см от нижнего края воротника. Тесьму допускается настрачивать и на воротник, соединенный с сорочкой, подгибая при этом края тесьмы в концах на 0,6 см. Соединение воротника с горловиной производится так, как указано в

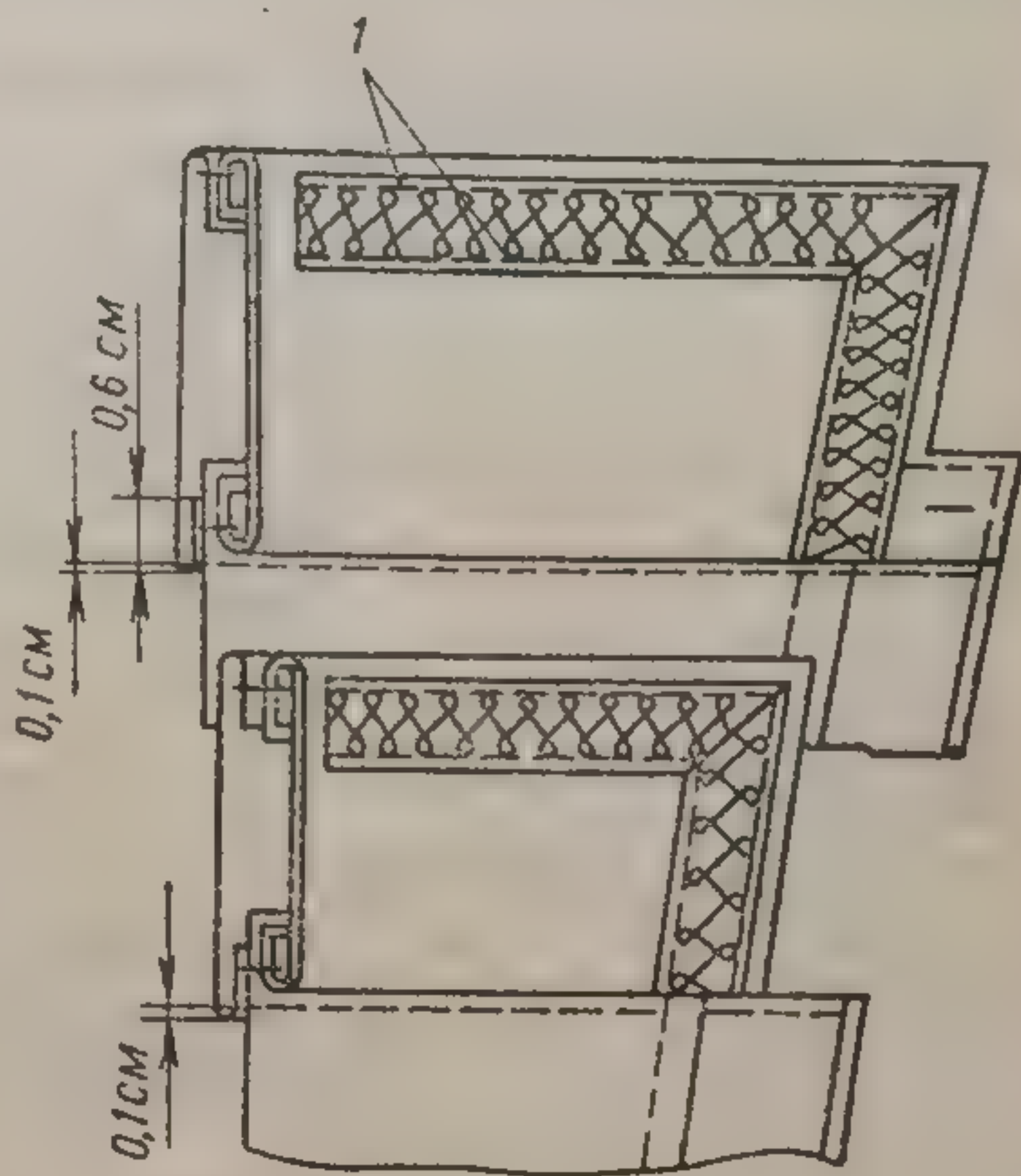


Рис. 61

разделе «Соединение воротника с горловиной». Недостроченные концы тесьмы настрачивают двойной строчкой. В сорочках с воротником без выступов при настрачивании нижнего края воротника застрачивают верхние концы планок, подгибая их внутрь.

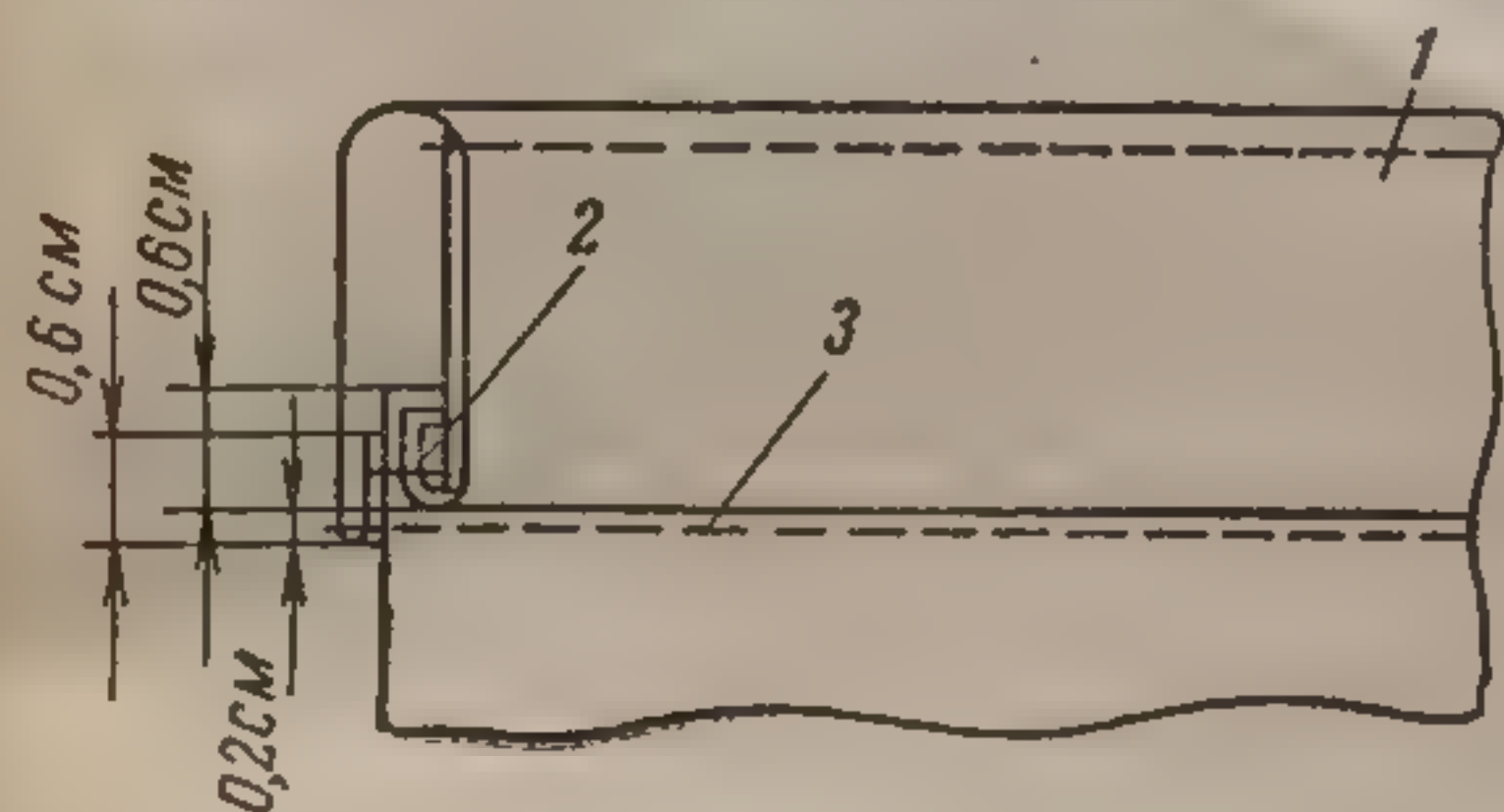


Рис. 62

Обработка воротника сорочки «косоворотка» и соединение его с горловиной. На внутреннюю часть воротника сорочки-косоворотки (рис. 62) настрачивают прокладку по верхнему краю (строчка 1). Нижний край внешней части

воротника подгибают в сторону изнанки и заутюживают. Внутреннюю часть воротника втачивают в горловину (строчка 2) со стороны горловины сорочки и обтачивают концы. Углы воротника вывертывают на лицевую сторону и расправляют. Внешнюю часть воротника настрачивают (строчка 3), закрывая шов втачивания. Воротник прострачивают кругом.

Обработка воротника сорочки «гуцулка» и соединение его с горловиной. Концы воротника сорочки стачивают, воротник выверты-

вают, швы выправляют, нижний край внешней части подгибают в сторону изнанки и заутюживают (рис. 63). Внутреннюю часть воротника втачивают со стороны горловины сорочки. Внешнюю часть воротника настрачивают, закрывая шов втачивания на 0,2 см. На воротник настрачивают тесьму, подгибая ее срезы и вкладывая завязки.

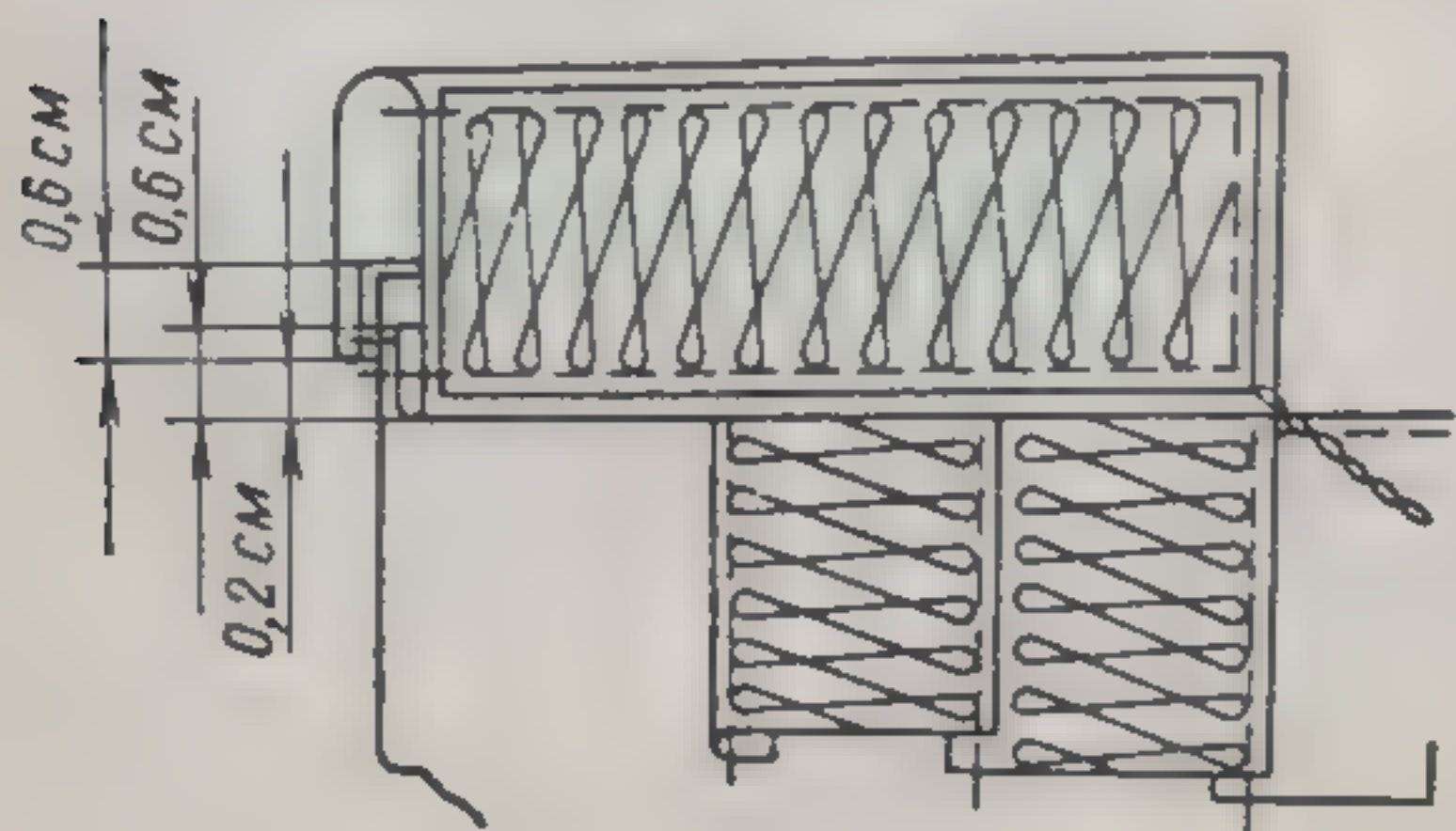


Рис. 63

Обработка рукавов и соединение их с проймами

Обработка разрезов рукавов. Разрезы длинных рукавов обрабатывают одной обтачкой. Обтачку притачивают к обеим сторонам разреза (рис. 64) на универсальной машине с по-

мощью приспособления, подгибающего оба среза обтачки. Расстояние от строчки до подогнутых краев: с лицевой стороны — 0,1 см, со стороны изнанки рукава — 0,2 см, ширина шва со стороны планки и рукава 0,6 см; в верхнем конце разреза она должна быть уменьшена до 0,2 см.

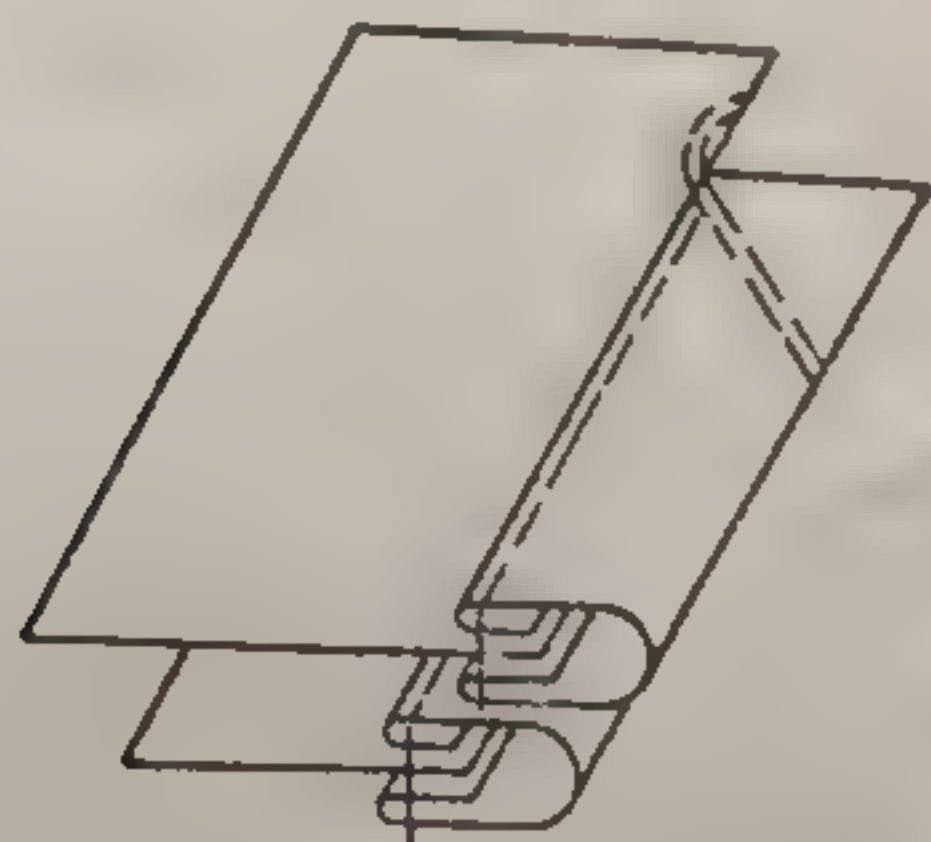


Рис. 64

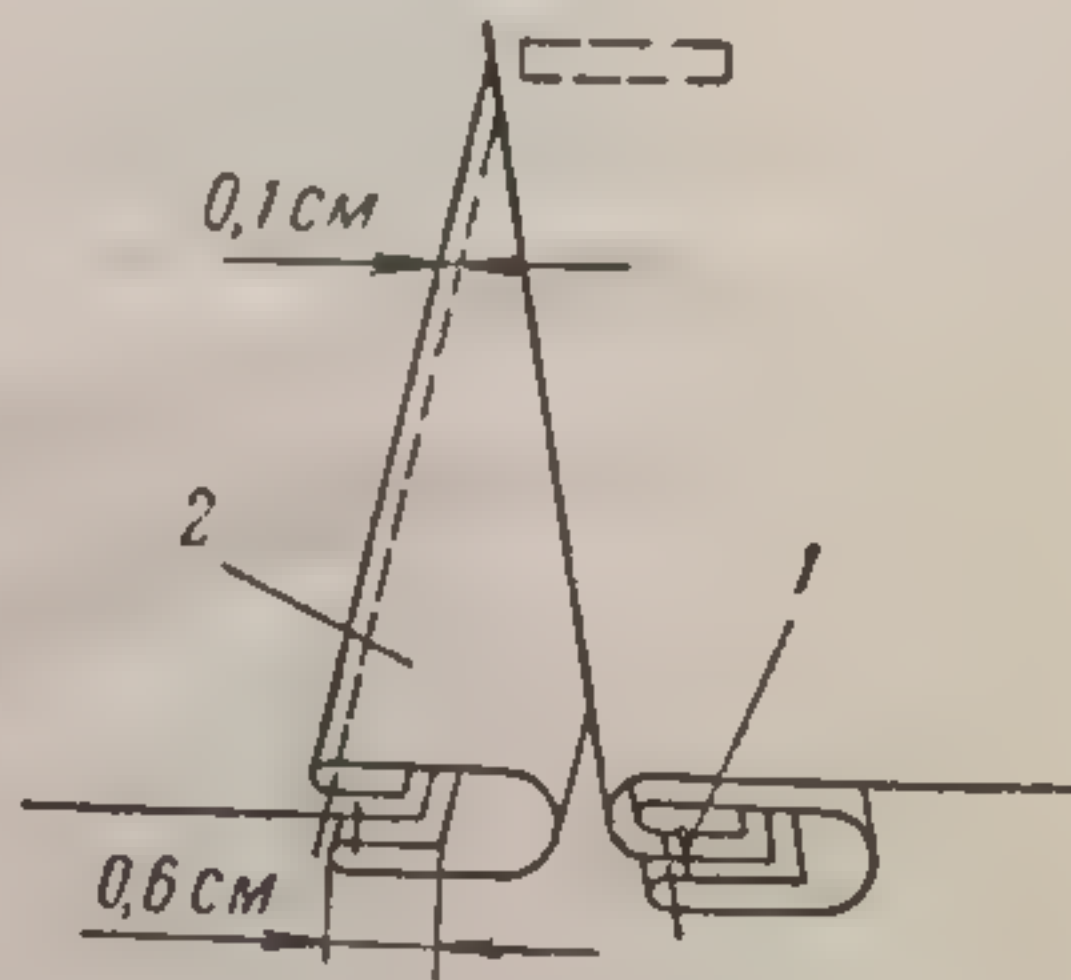


Рис. 65

В случае отсутствия приспособления (рис. 65) обтачку притачивают (строчка 1) со стороны рукава. Шов расправляют, отгибая в сторону обтачки. Свободный край обтачки подгибают внутрь разреза закрепляют с изнанки рукава (см. рис. 64) или с лицевой стороны строчкой по форме прямоугольника (см. рис. 65). Концы обтачек подрезают на уровне срезов рукавов.

Соединение рукавов с проймами. Рукава в верхних и нижних сорочках втачивают в открытые проймы запошивочным швом шириной 0,6 см на двухигльной машине с приспособлением. Втачивание производят с лицевой стороны, запошивая проймой.

В верхних сорочках из тканей всех видов соединение рукавов с проймами производят стачным швом шириной 0,8 см с обметыванием срезов.

Соединение боковых срезов и срезов рукавов. Боковые срезы и срезы рукавов в верхних и нижних сорочках стачивают запошивочным швом шириной 0,4 ÷ 0,6 см на двухигольной машине со специальной платформой и с приспособлением. Стачивание производят в направлении от низа рукавов.

В верхних сорочках из хлопчатобумажных неосыпающихся тканей боковые срезы и срезы рукавов могут быть стачаны одной строчкой швом вподгибку с закрытым срезом (см. рис. 23, б).

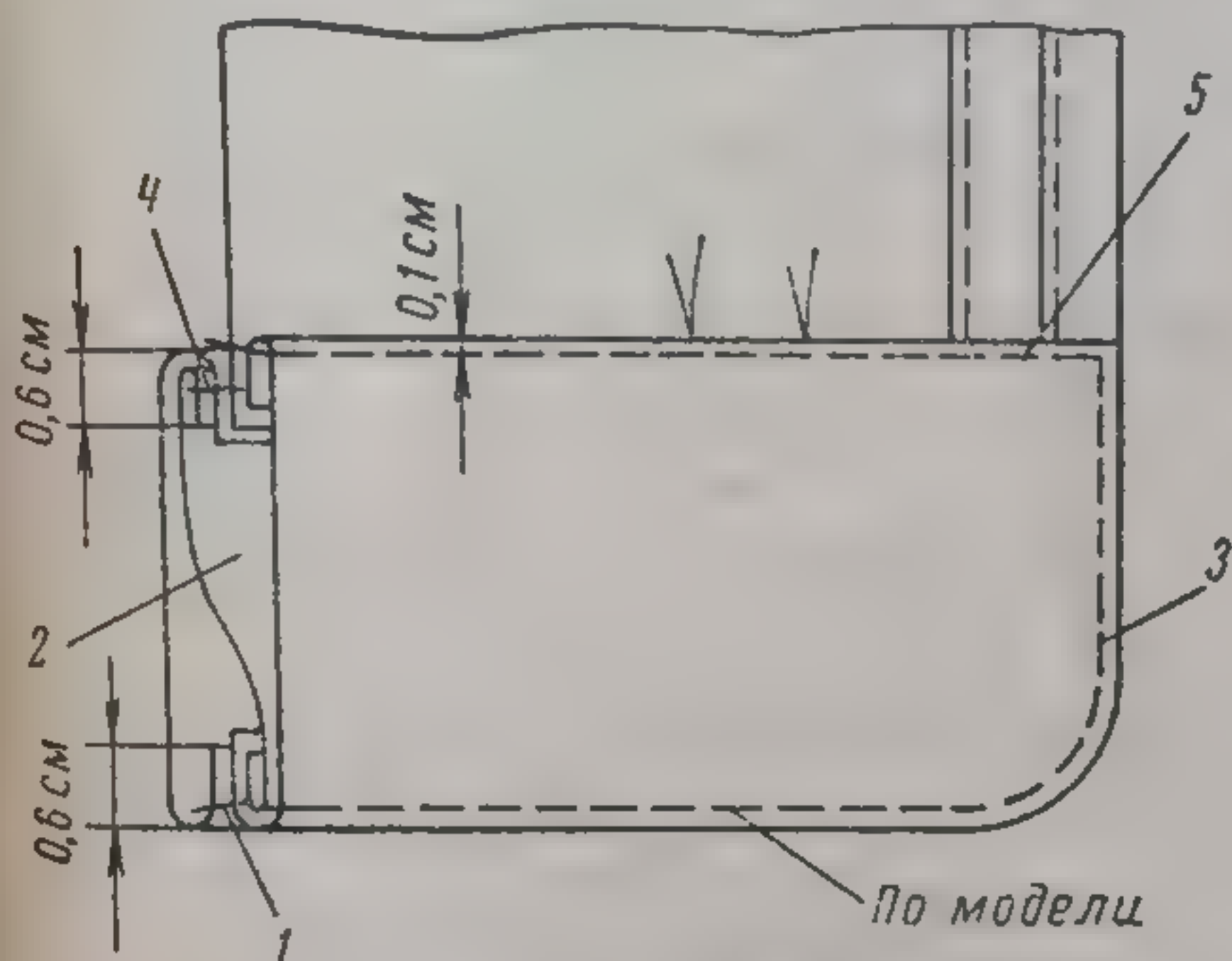


Рис. 66

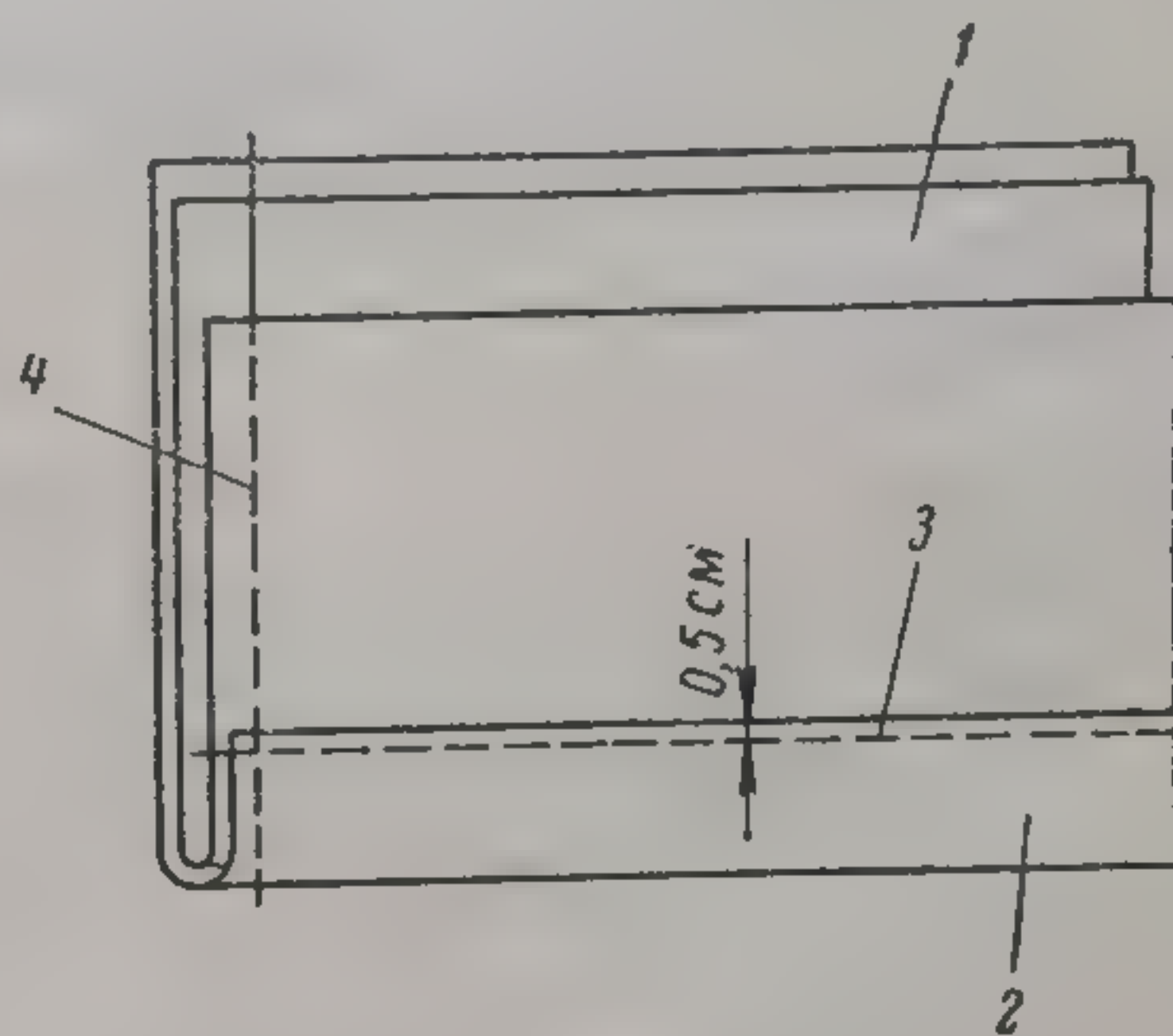


Рис. 67

Боковые срезы, срезы рукавов в верхних сорочках из тканей всех видов стачивают швом шириной 0,8 см с их обметыванием.

Обработка манжет и соединение их с рукавами. Манжеты обтачивают (строчка 1, рис. 66) со стороны подманжет, подкладывая снизу прокладку 2.

В цельновыкроенных манжетах типа двойных (рис. 67) до обтачивания на изнанку манжеты 1 укладывают прокладку 2, которую прикрепляют строчкой 3. Прокладка в манжеты должна быть больше половины манжеты на 1,5 ÷ 2 см. Боковые стороны цельновыкроенной манжеты стачивают (строчка 4), перегибая вдоль.

Манжеты вывертывают на лицевую сторону, выправляя края, проверяют обе манжеты, складывая их пополам и уравнивая концы. Обработанные края обтачных манжет (см. рис. 66) строчат с лицевой стороны (строчка 3), не дострачивая вверху на 1,5 ÷ 2 см.

Подманжеты (см. рис. 66) вместе с прокладкой притачивают к низу рукавов (строчка 4) со стороны рукавов, закладывая на рукавах складки или сборки согласно разметке. Манжеты настрачивают с лицевой стороны, подгибая срезы внутрь (строчка 5).

В сорочках «украинка» и «гуцулка» по низу рукавов настрачивают тесьму (рис. 68). Тесьму накладывают на край с изнанки рукавов лицевой стороной вверх и настрачивают на расстоянии 0,1 см от края (строчка 1). Ширина шва со стороны рукавов 0,6 см. Тесьму отгибают на лицевую сторону, располагая шов на сгибе и настрачивают по верхнему краю на расстоянии 0,1 см (строчка 2).

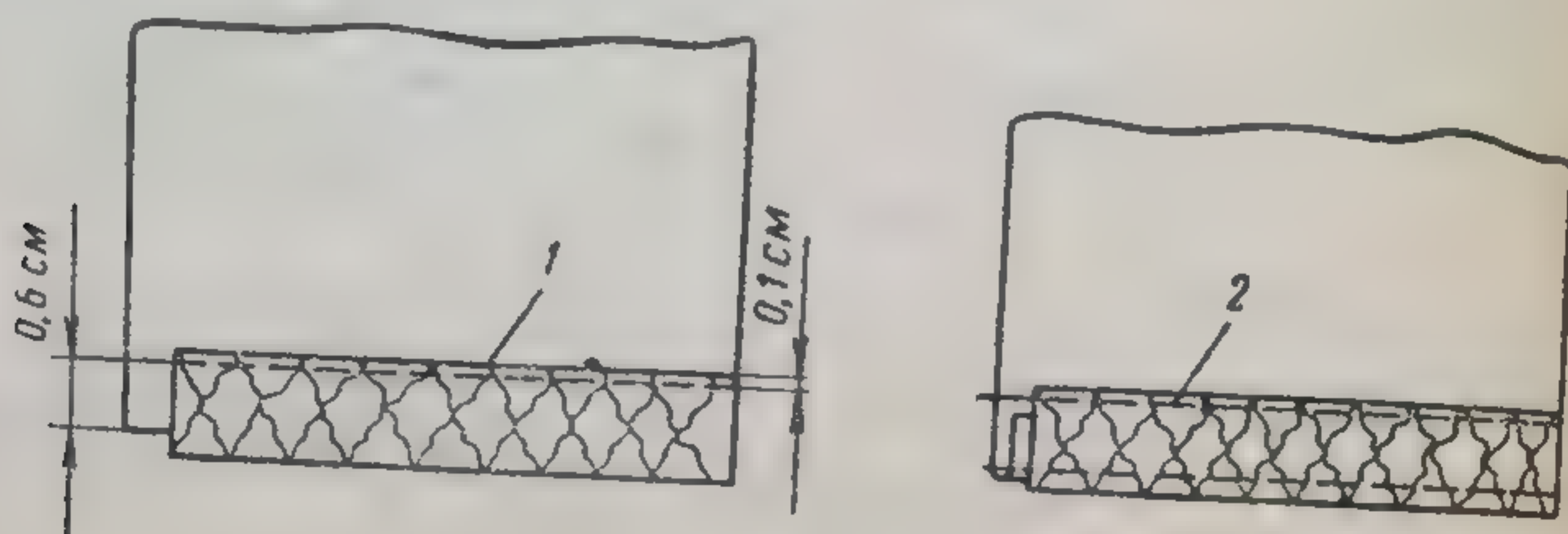


Рис. 68

Низ рукавов нательной сорочки застрачивают с двойным подгибом среза. Ширина шва в готовом виде: 1,0—1,5 см (рис. 69, а). В сорочках с отделочной тесьмой низ застрачивают на двух-игольной машине с приспособлением, одновременно настрачивают

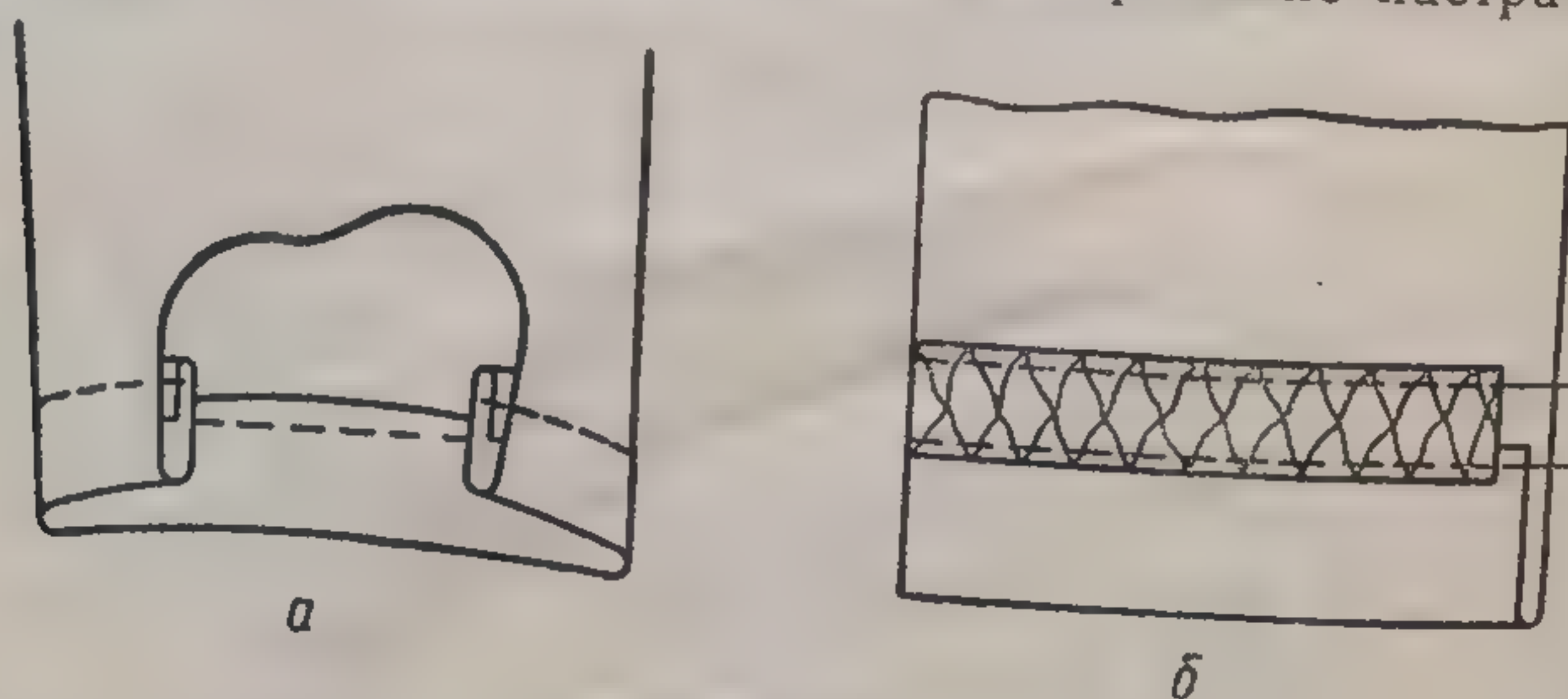


Рис. 69

тесьму (рис. 69, б). Низ рукавов застрачивают до соединения боковых срезов и срезов рукавов.

В верхних сорочках низ коротких рукавов обрабатывают на универсальной машине с приспособлением. При этом срез низа дважды подгибают в сторону изнанки на ширину манжеты и строчат по лицевой стороне. Край рукава отгибают на лицевую сторону, образуя манжету (рис. 70).

Окончательная отделка сорочек. Пуговицы пришивают и петли обметывают без предварительной наметки мест их расположения на специальных машинах с приспособлениями.

Влажно-тепловую обработку воротников, манжет и сорочек производят на прессах с предварительным увлажнением, исключение составляют детали, изготовленные с применением клеевых материалов. В сорочке приутюживают планки, складки, кокетку,

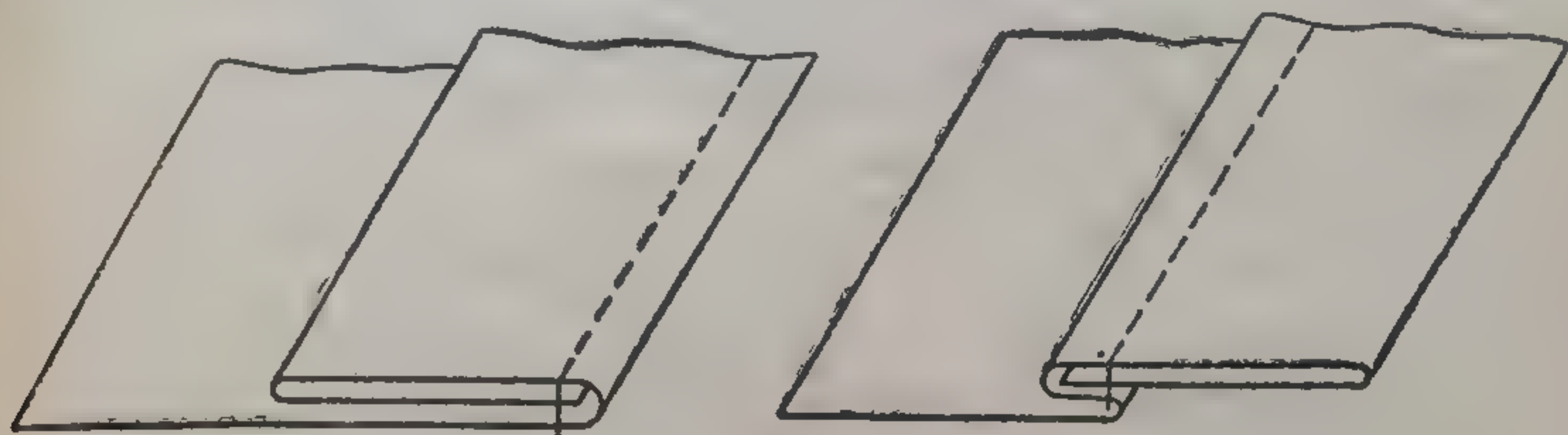


Рис. 70

перед и спинку, рукава и все швы на специальных прессах или утюгом.

Складывание сорочек производят на специальных станках или ручным способом.

ОБРАБОТКА КАЛЬСОН МУЖСКИХ И ДЛЯ МАЛЬЧИКОВ

Обработка передних и задних половинок кальсон

Соединение надставок. Надставки к задним половинкам кальсон притачивают запошивочным швом шириной 0,5 см на двухигольной или одноигольной машинах.

Соединение боковых срезов кальсон и обработка разрезов внизу боковых швов. Боковые срезы стачивают запошивочным швом шириной 0,5 см на двухигольной или одноигольной машинах.

Срезы задних половинок кальсон внизу боковых швов от надсечек до низа застрачивают (строчка 1, рис. 71) швом вподгибку на лицевую сторону. Ширина шва 0,5 см. К срезам передних половинок кальсон внизу боковых швов притачивают верхние обтачки 2 швом шириной 0,5 см (строчка 3). Швы притачивания обтачек расправляют, отгибая в сторону обтачек и настрачивают обтачки (строчка 4), подгибая срезы. На уровне концов разрезов обтачки скрепляют двумя поперечными строчками 5 с расстоянием между ними 0,3 см.

Соединение шаговых срезов. Неровности надставок по линии шаговых и средних

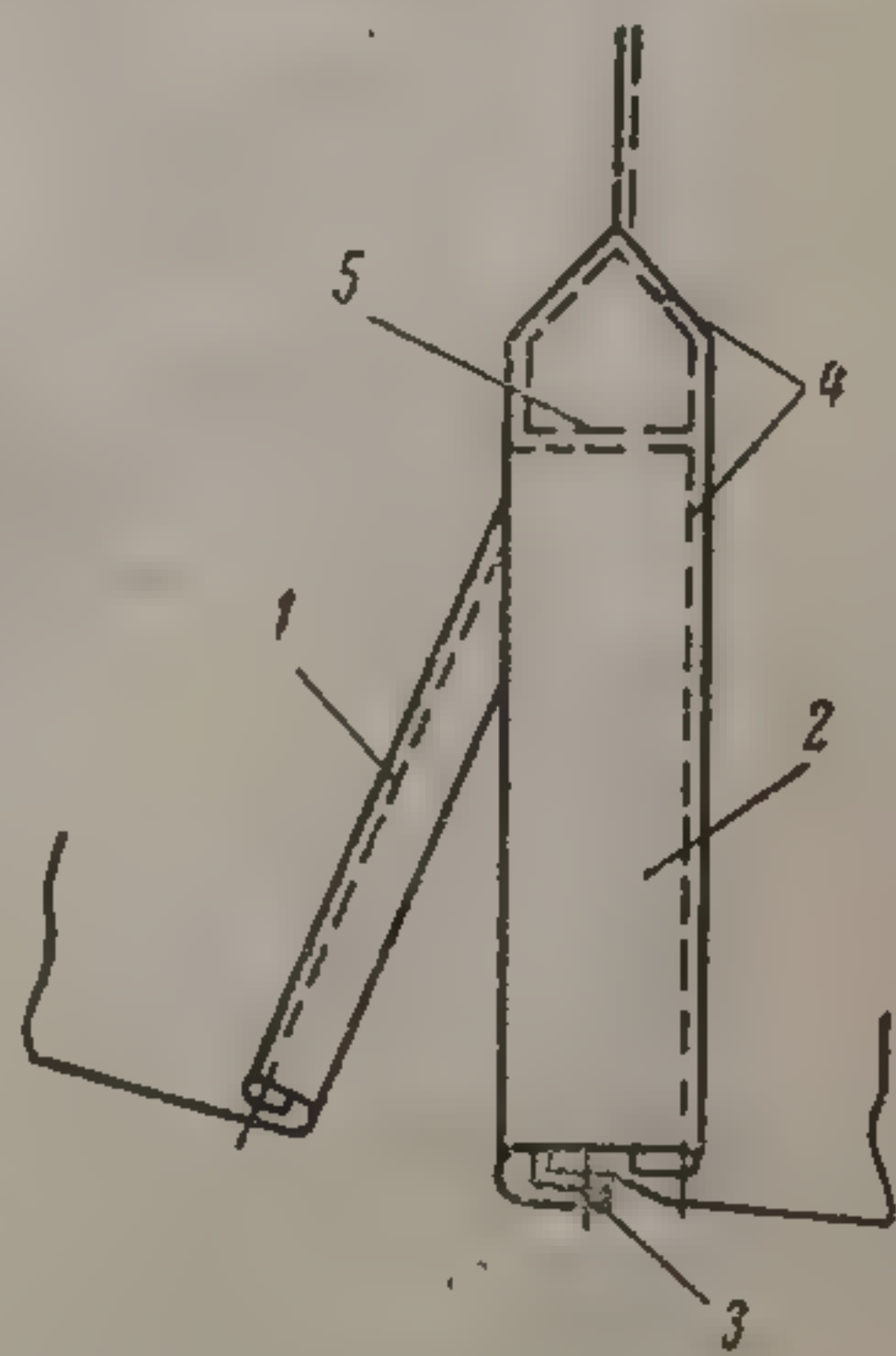


Рис. 71

срезов обрезают. Шаговые срезы стачивают, начиная сверху, запошивочным швом шириной 0,5 см.

Шаговые срезы внизу кальсон подгибают внутрь на задних половинках на лицевую сторону, на передних половинках — на изнаночную и застрачивают на расстоянии 0,1 см от края подгиба (рис. 72). Ширина шва в готовом виде должна быть равна ширине шагового шва.

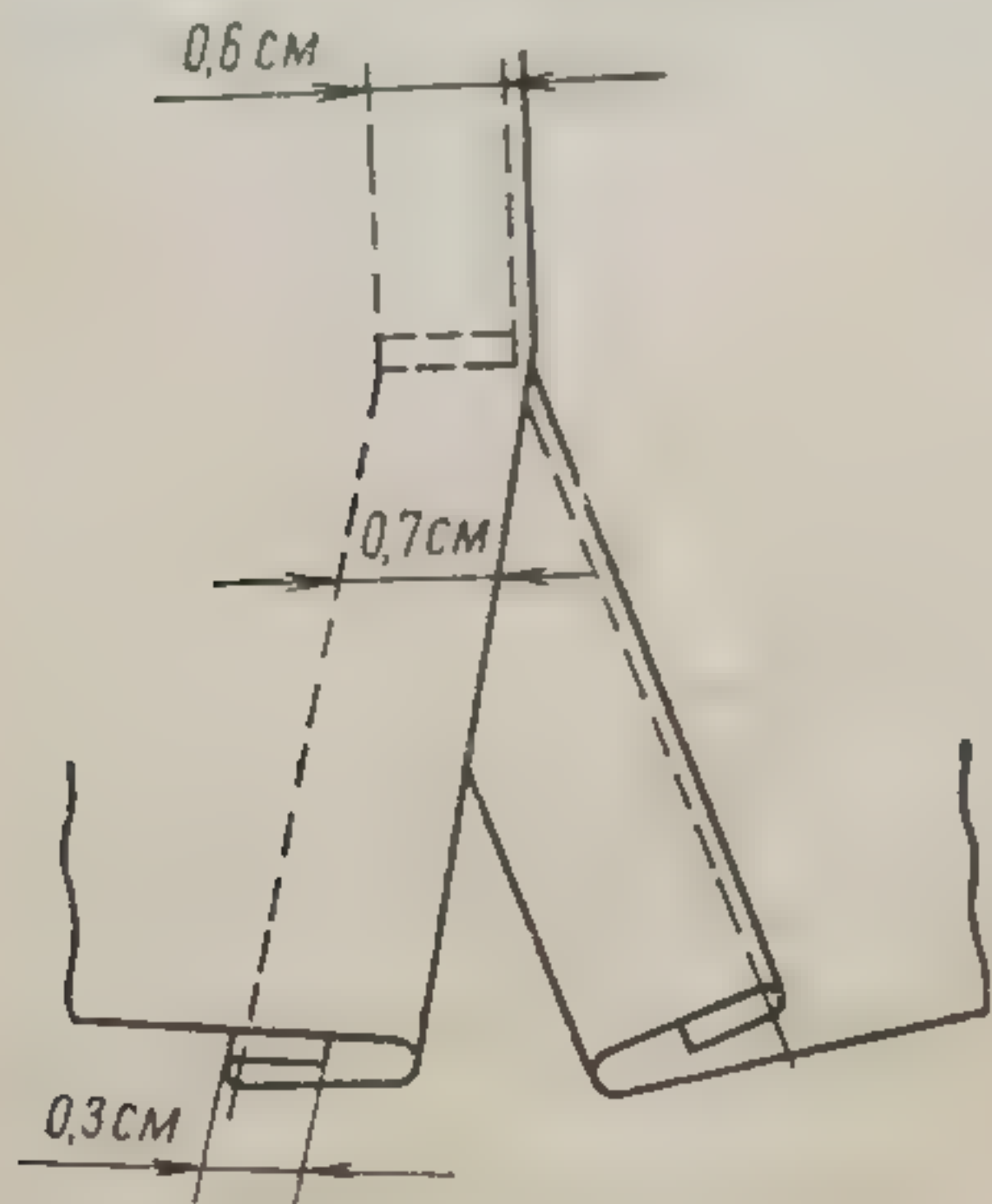


Рис. 72

Соединение половинок и обработка верхних разрезов кальсон

Соединение средних срезов. Средние срезы стачивают запошивочным швом шириной 0,6 см на двухигольной или одноигольной машинах.

Средние срезы сверху застрачивают: правой половинки кальсон с лицевой стороны, левой — с изнаночной стороны с подгибом их внутрь (рис. 73) швом шириной 0,7 см. При обработке разреза обтачкой (рис. 74) ее притачивают с изнанки по обтачке швом шириной 0,5 см. Шов выправляют, обтачку отгибают на лицевую сторону кальсон, образуя из нее кант, и настрачивают, подгибая срезы внутрь.

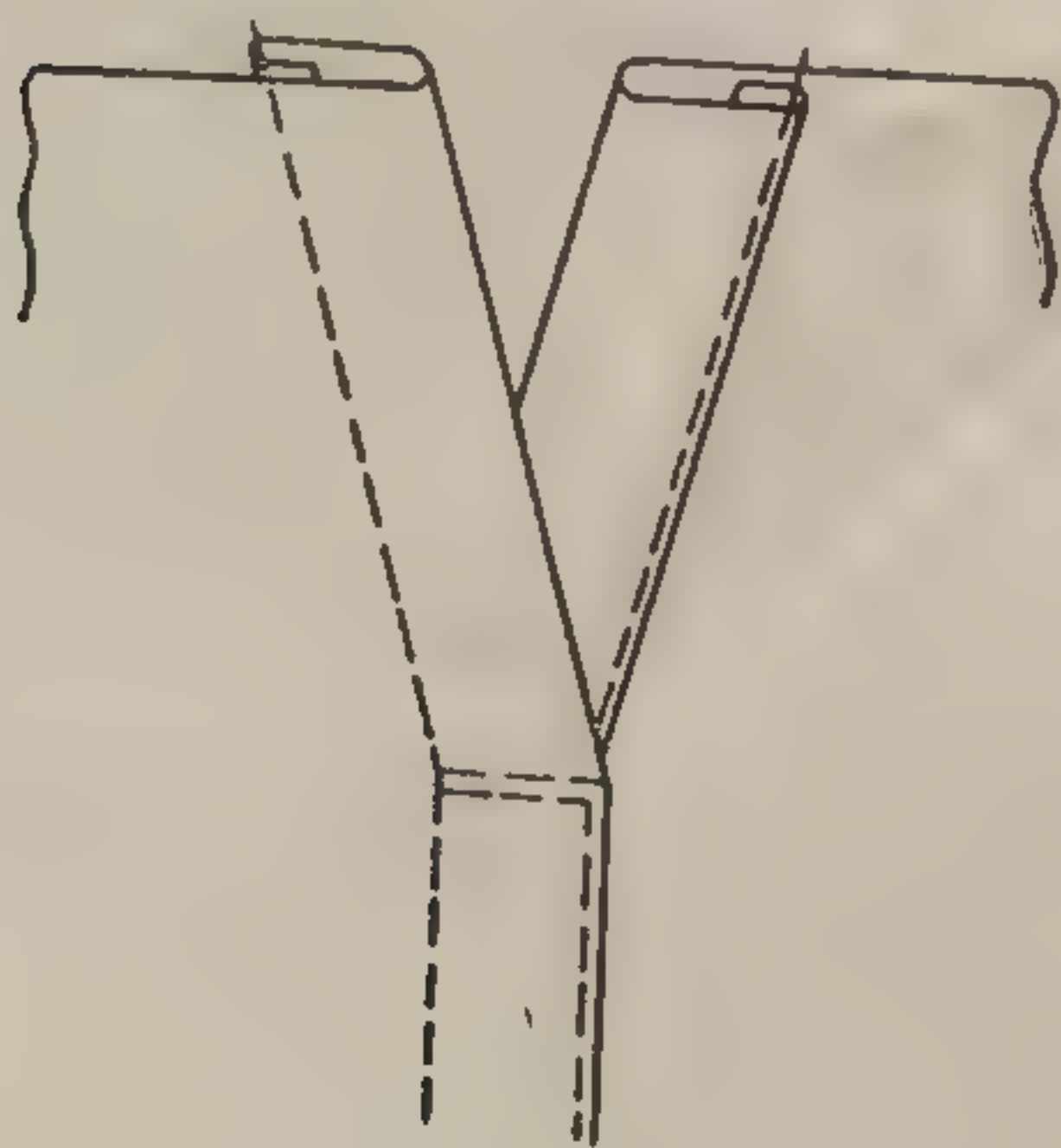


Рис. 73

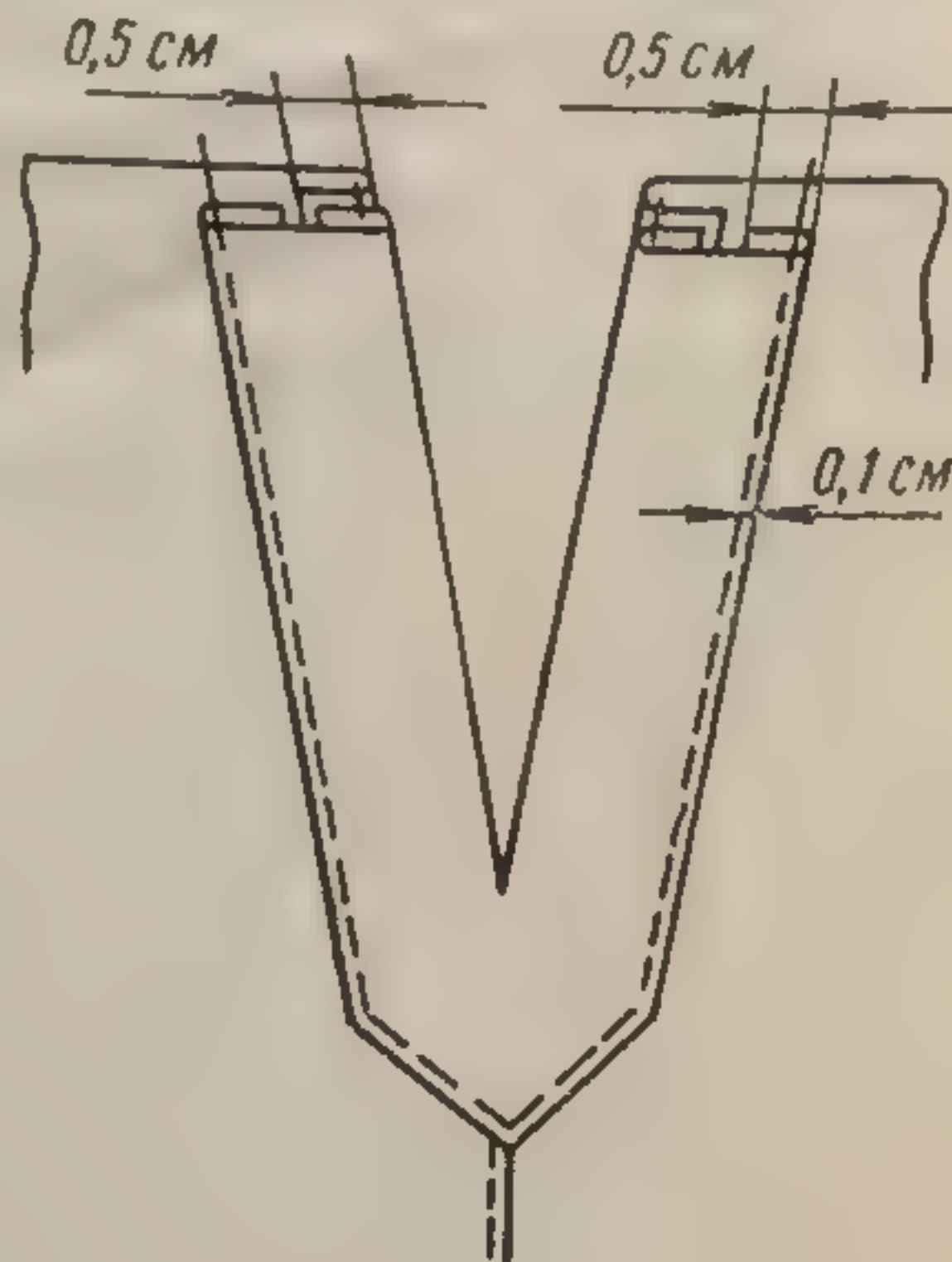


Рис. 74

Обработка переда кальсон. Припуск правой стороны переда кальсон перегибают по надсечке на лицевую сторону. Срез подгибают внутрь и застрачивают (строчка 1, рис. 75). Верхнюю обтачку 2 притачивают к левой половинке кальсон (строчка 3) со

стороны обтачки швом шириной 0,5 см. Шов притачивания обтачки расправляют, отгибая припуски шва в сторону обтачки, обтачку перегибают на лицевую сторону кальсон и строчат по наружному краю, затем настрачивают внутреннюю сторону обтачки (строчка 4) и мыс на левую половинку кальсон, подгибая внутрь на 0,5 см. Расстояние строчки от краев — 0,1 см. На уровне конца разреза обтачку скрепляют двумя поперечными строчками с расстоянием между ними 0,5 см.

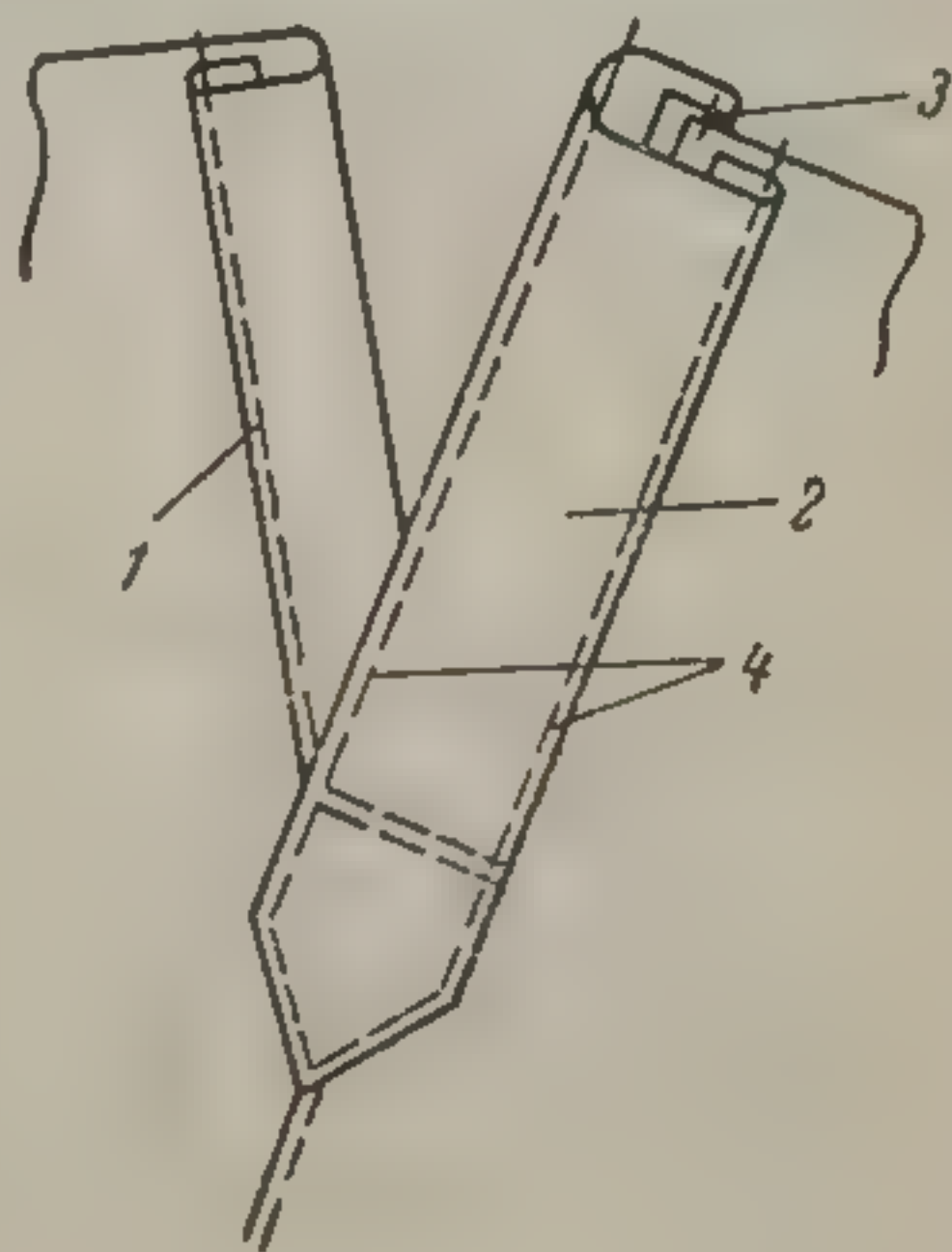


Рис. 75

Обработка верхнего среза кальсон

Обработка хлястиков описана в разделе «Обработка сорочек мужских и для мальчиков».

Пояс кальсон может быть обработан с отделочной тесьмой и без нее. Нижний край половинок пояса заутюживают. К поясу притачивают надставки, швы расправляют, раскладывая на две стороны. Половинки пояса (рис. 76) обтачивают (строчка 1) со стороны изнанки подпояса, втачивая в задние концы (в концы, расположенные по среднему шву кальсон) хлястики. Половинки пояса вывертывают на лицевую сторону, выправляя края. Обе половинки проверяют,

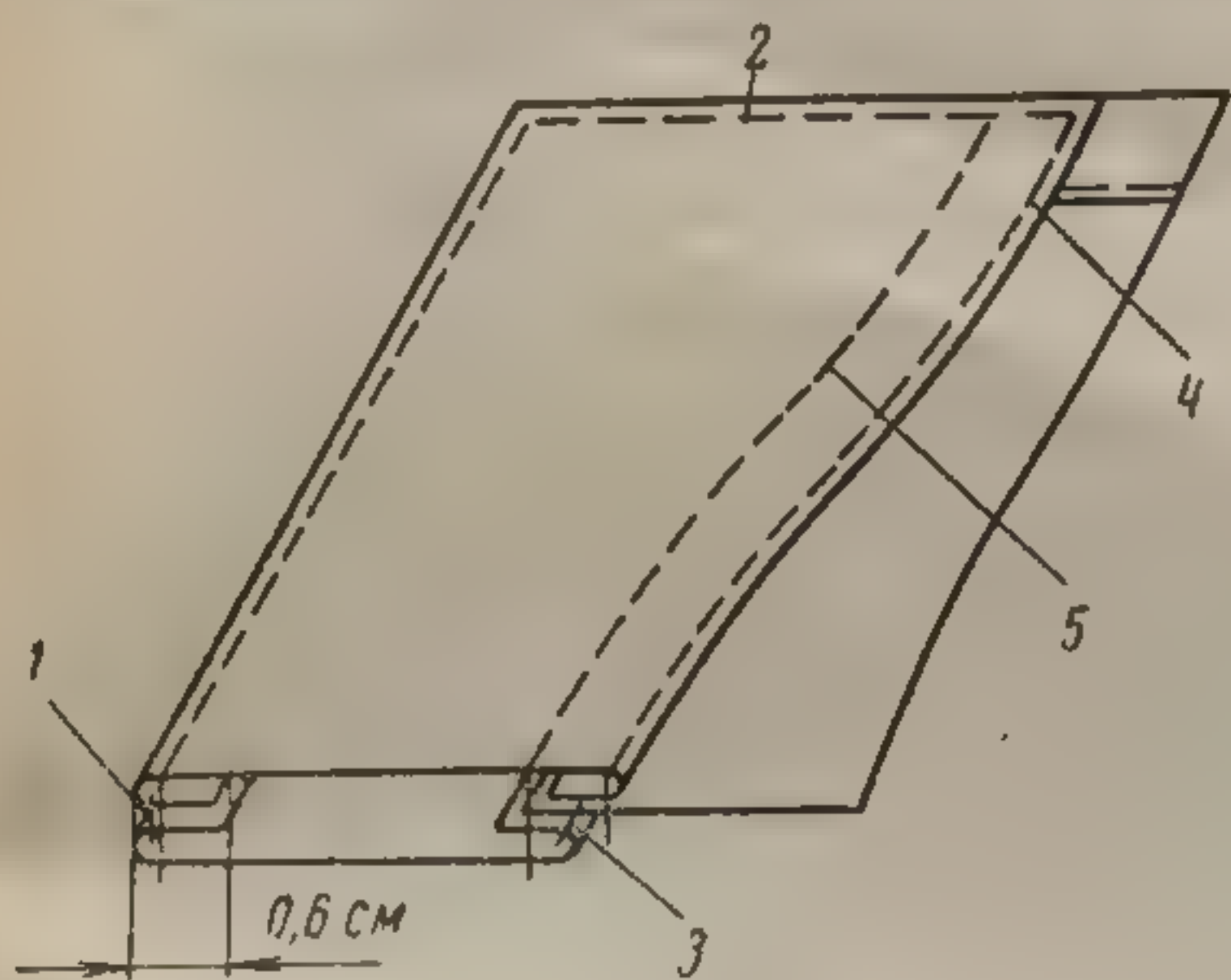


Рис. 76

складывая их вместе и уравнивая концы. Половинки пояса строчат по боковым и верхней сторонам (строчка 2) на расстоянии 0,5 см от края и притачивают (строчка 3) с изнанки подпояса швом шириной 0,6 см, закладывая складки на задних половинках кальсон по надсечкам. Первые складки располагают от передних концов поясов на расстоянии, равном одной трети половинки пояса по длине, вторые — посередине между первыми складками и задними концами

пояса. Швы притачивания пояса расправляют, отгибая в сторону пояса.

Половинки пояса настрачивают двумя строчками (см. рис. 76): первой — на расстоянии 0,1 см от подогнутого края (строчка 4), второй — на расстоянии 1 см от первой (строчка 5).

Пояс с отделочной тесьмой (рис. 77) предварительно не прострачивают. Тесьму на нижний край пояса настрачивают

одновременно с настрачиванием пояса (строчка 1), располагая ее на расстоянии 0,1 см от края пояса. Строчку прокладывают на расстоянии 0,1 см от края тесьмы.

Тесьму настрачивают на нижний, передний и верхние края, а в некоторых случаях — на задние концы половинок пояса. В тех случаях, когда тесьму не настрачивают на задние концы пояса, ее концы подгибают внутрь. Задние концы пояса строчат на расстоянии 0,5 см от края (строчка 2).

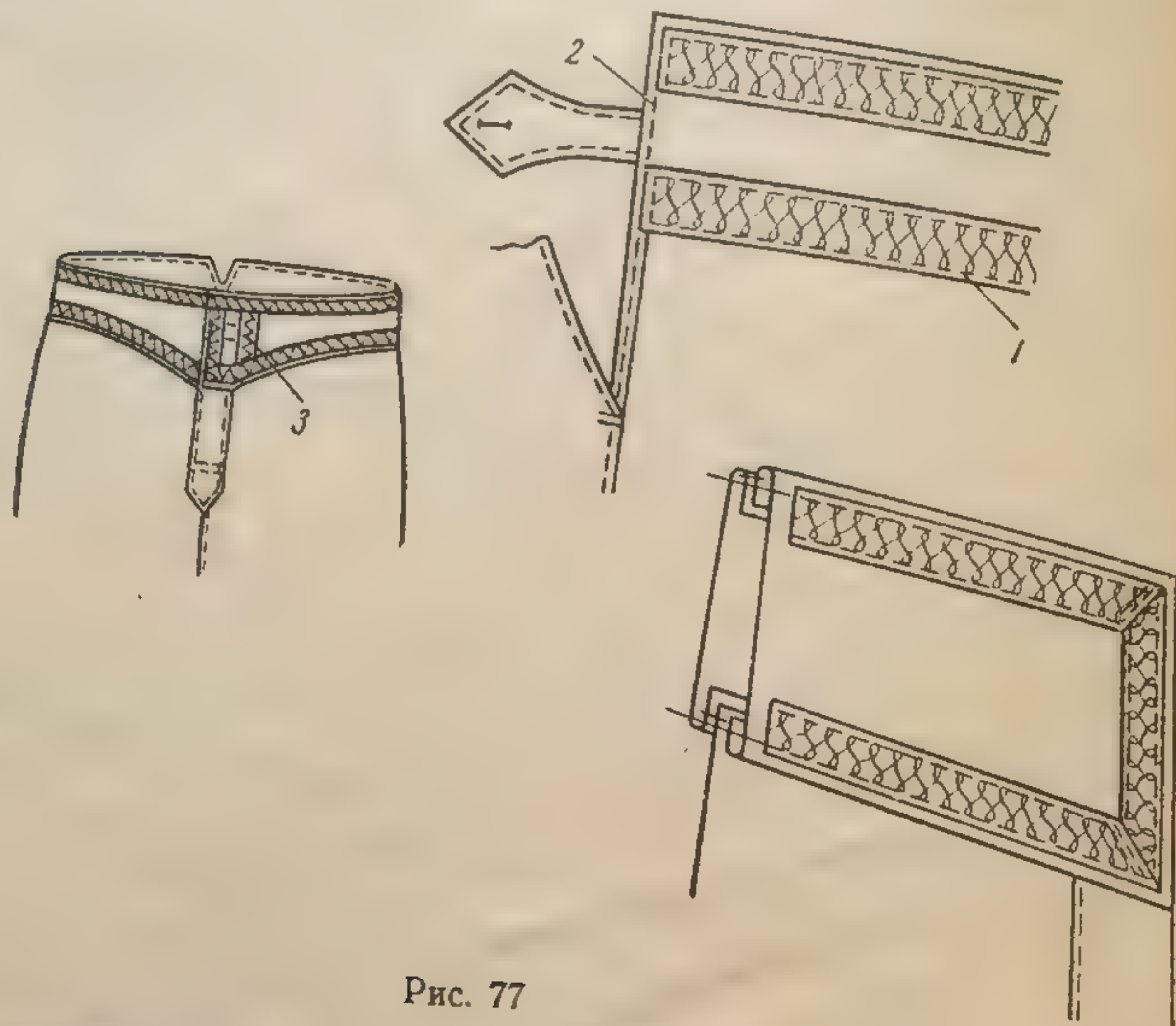


Рис. 77

Если на передний конец левой половинки пояса настрачивают второй отрезок тесьмы 3, то его располагают на расстоянии 3,5 ÷ 4 см от тесьмы, настроенной на передний конец пояса.

Верхний и нижний концы отрезка тесьмы должны заходить под внутренние края тесьмы, настрачиваемой по верхнему и нижнему краям пояса. В углах тесьму закладывают складками и настрачивают двумя строчками.

Обработка низа кальсон

Верхние края манжет заутюживают. Манжеты обтачивают (рис. 78, строчка 1) со стороны подманжет с трех сторон или стачивают боковые стороны.

Швы в углах манжет подрезают, оставляя припуск, равный 0,3 см. Манжеты вывертывают на лицевую сторону, затем выправляют края, образуя в сторону подманжет кант шириной 0,1 см.

Манжеты притачивают (строчка 2) к низу кальсон со стороны изнанки подманжет швом шириной 0,5 см, образуя сборки или закладывая складки согласно надсечкам. Верхние края манжет настрачивают (строчка 3) на расстоянии 0,1 см от подогнутых краев, закрывая швы притачивания на 0,2 см, и строчат манжеты по трем сторонам на расстоянии 0,5 см от края.

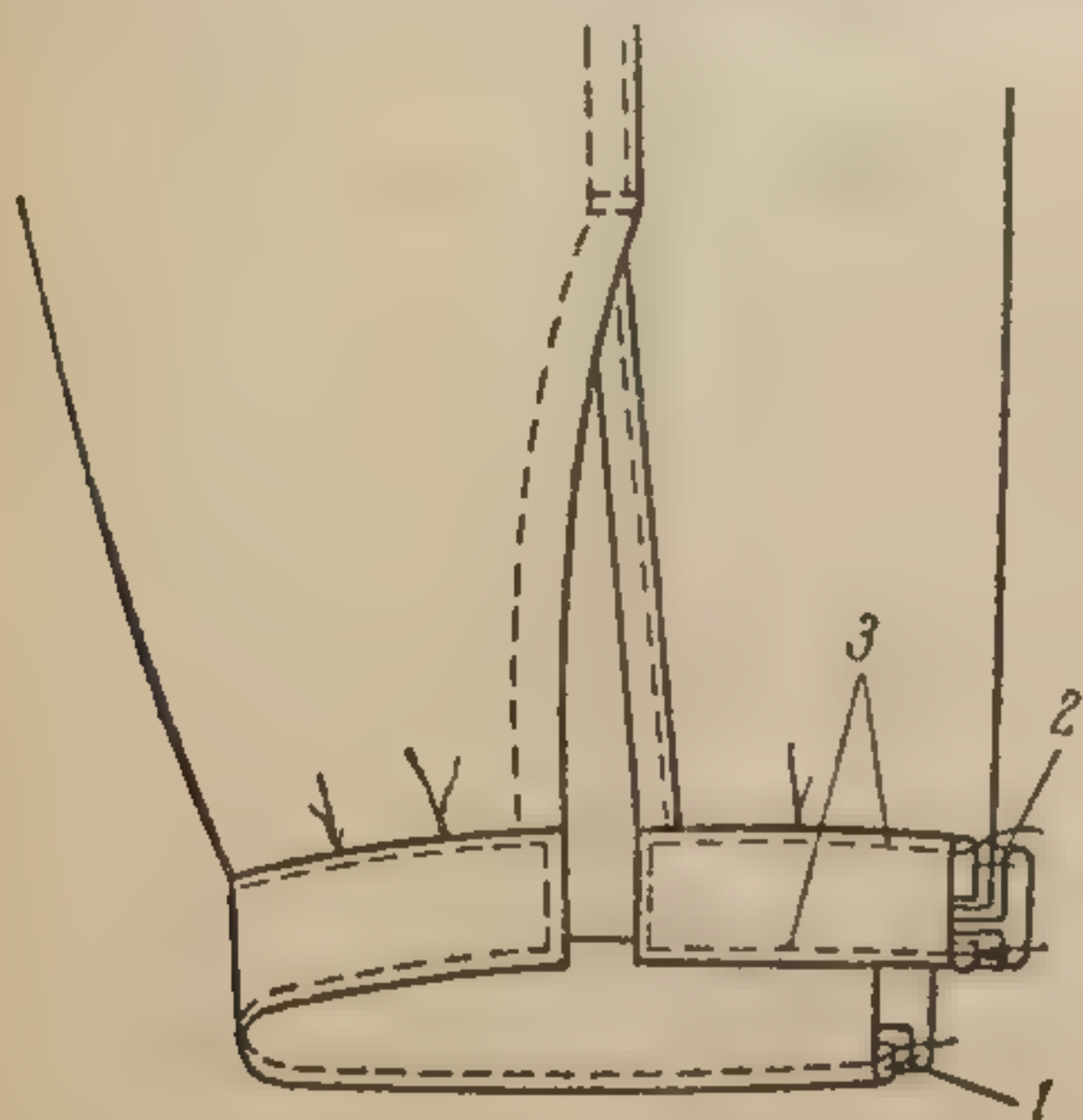


Рис. 78

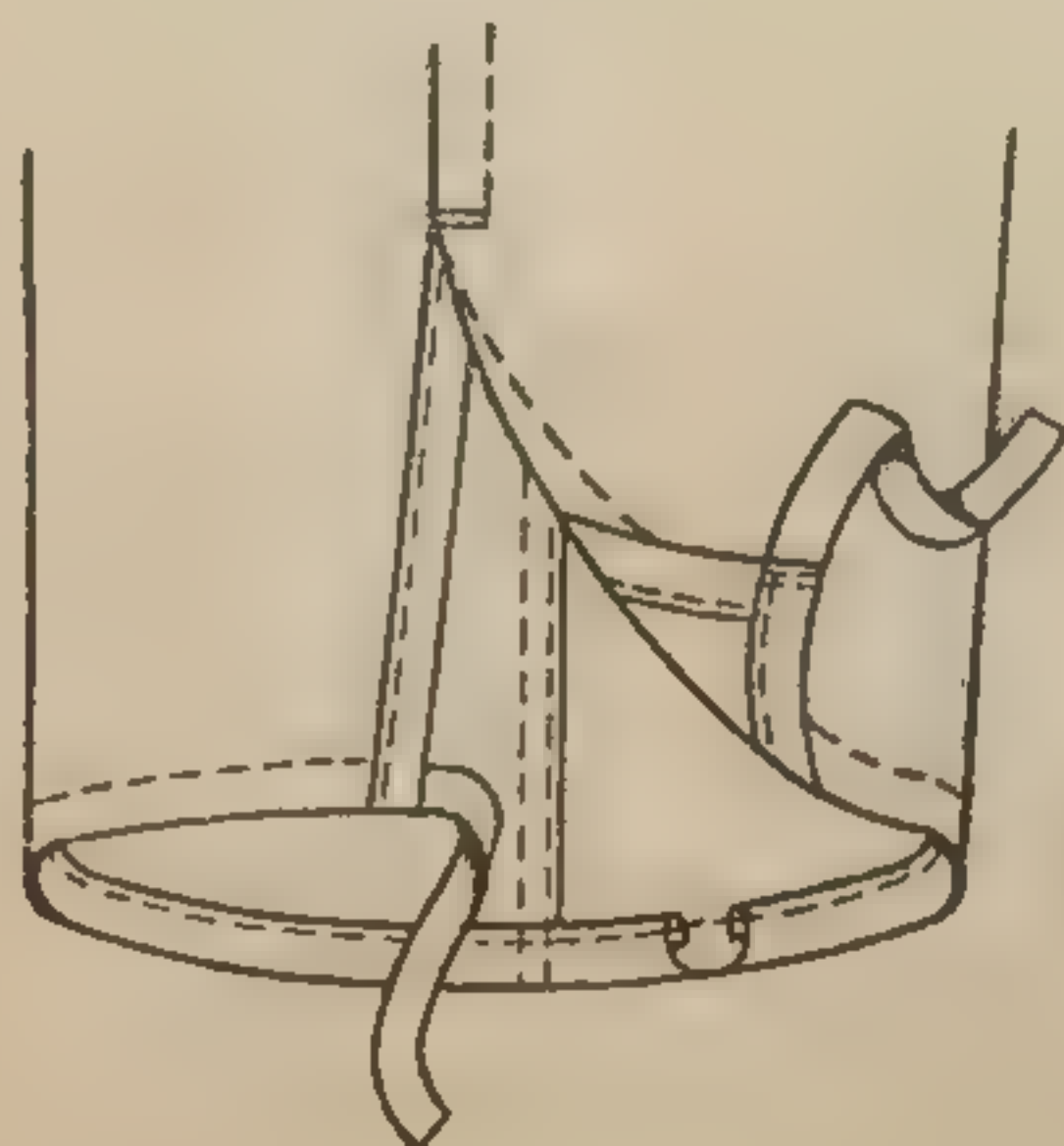


Рис. 79

Низ кальсон (упрощенных) застрачивают швом шириной 1 см с подгибом среза внутрь на 0,7 см (рис. 79). Одновременно в концы швов вкладывают тесьму для завязок и закрепляют ее двойными обратными строчками.

Окончательная отделка кальсон

Места расположения петель на манжетах, поясе и хлястиках кальсон размечают по лекалу. Петли обметывают на специальной машине. Места расположения пуговиц размечают соответственно петлям и пришивают пуговицы на специальной машине.

Влажно-тепловую обработку кальсон производят с лицевой стороны, проутюживая пояс, обтачки, манжеты, все швы, передние и задние половинки кальсон.

ОБРАБОТКА ЖЕНСКИХ И ДЕТСКИХ СОРОЧЕК И КОМБИНАЦИЙ

Обработка бретелей

Бретели для сорочек изготовляют из полосок ткани, застрачивая их строчкой (рис. 80) посередине на универсальной машине с приспособлением. Строчка должна располагаться на

расстоянии 0,1 см от подогнутых краев. Ширина бретелей в готовом виде 1,5—2 см.

Бретели обтачивают кружевом на машине зигзагообразного стежка с последующим подрезанием излишка ткани под кружевом. Кружево накладывают так, чтобы края бретелей заходили под кромку кружева на 0,7 см (рис. 81).

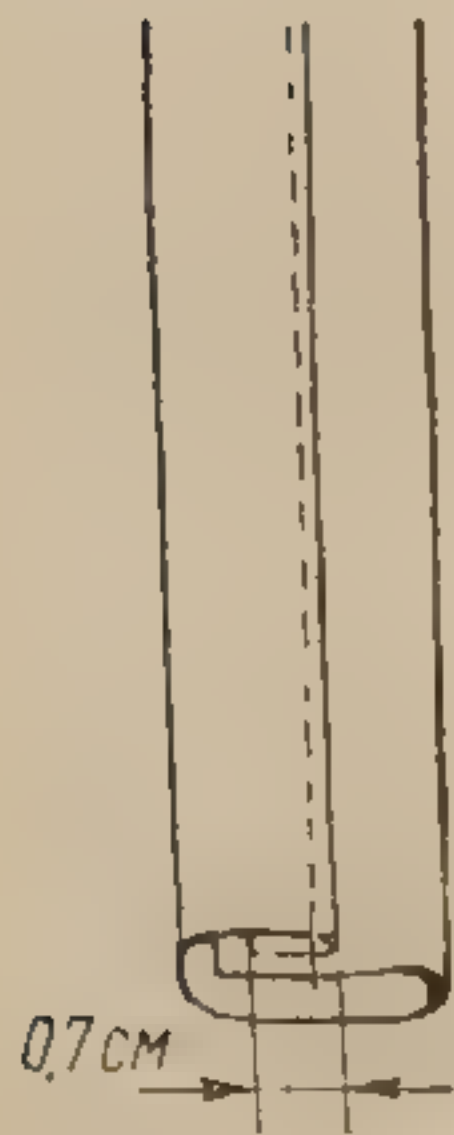


Рис. 80

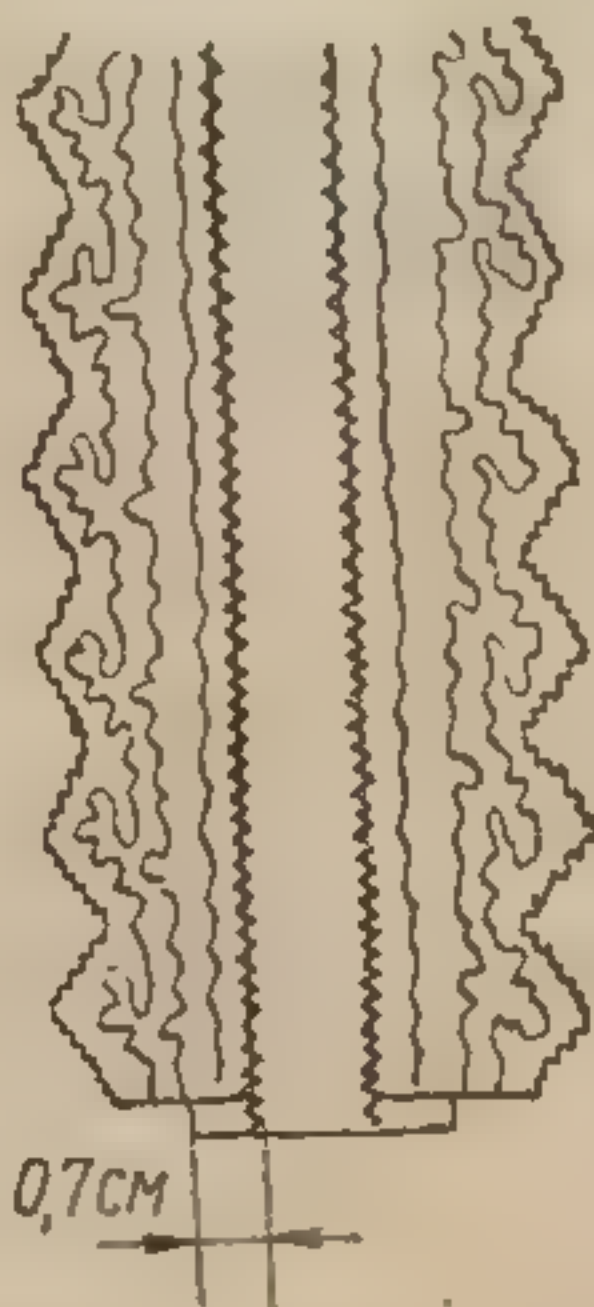


Рис. 81

Обработка переда и спинки

Выполнение рисунка. Рисунок на передё сорочки выполняют согласно разметке на ажурной машине с лицевой стороны.

Прошивки настрачивают на машине зигзагообразного стежка, укладывая их на лицевую сторону основной детали по линиям разметки.

Ткань из-под прошивок вырезают так, чтобы не повредить строчки и прошивки и не оставить ниток.

Вышивают перед сорочки на машине по намеченному рисунку, предварительно закрепив участок ткани на пальцах.

Обработка вытачек, подрезов и кокеток. Вытачки стачивают с изнанки по разметке (рис. 82). К концам вытачек строчку сводят на нет. Подрезы в комбинациях и ночных сорочках соединяют строчкой 1 (рис. 83, 84) швом шириной 0,5 см, образуя сборки при помощи специальной лапки. К концам подрезов швы постепенно сводят на нет.

После стачивания подрезов швы расправляют, отгибая припуски швов в сторону той части детали, которая не имеет сборок (см. рис. 84) и настрачивают (строчка 2) на машине зигзагообразного стежка. Если подрез обрабатывают кружевом, настрачивание производят с одновременным подкладыванием встык кромки кружева 3. Излишки ткани в швах подрезают.

В ночных сорочках подрезы могут быть обработаны с оборкой. Оборки бывают двойные и одинарные. Края одинарных оборок обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом или на специальных машинах. Оборки соединяют с подрезом (строчка 1, рис. 85) при помощи лапки для образованияборок. В этом случае подрезы стачивают (строчка 2) с одновременным обметыванием срезов.

Соединение кокеток с основными деталями в ночных сорочках производят аналогично обработке подрезов.

Обработка втачных вставок. При обработке втачных вставок в ночных сорочках (рис. 86) основную деталь в углах рассекают. Вставку 1 складывают с основной деталью 2 лицевыми сторонами

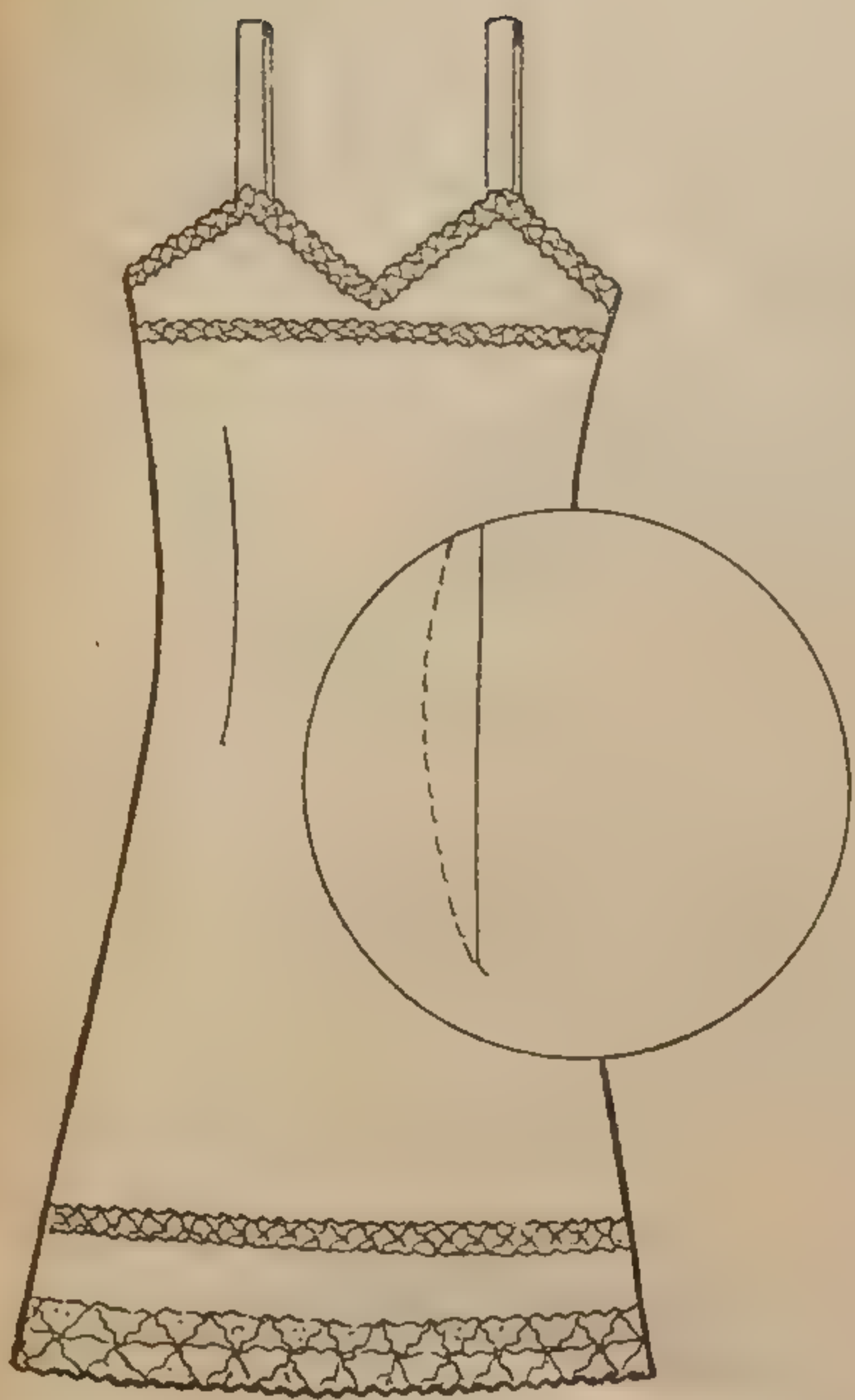


Рис. 82

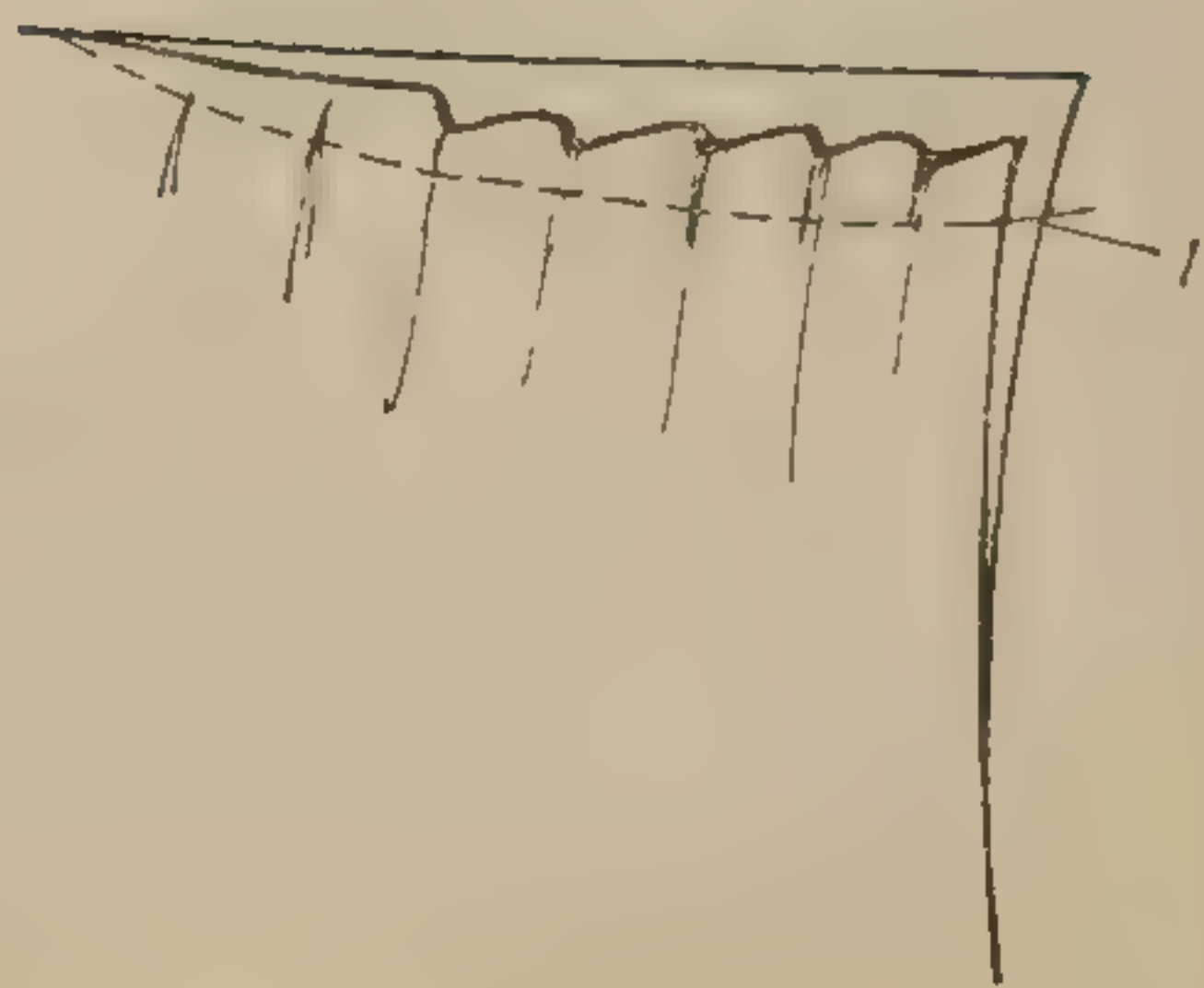


Рис. 83

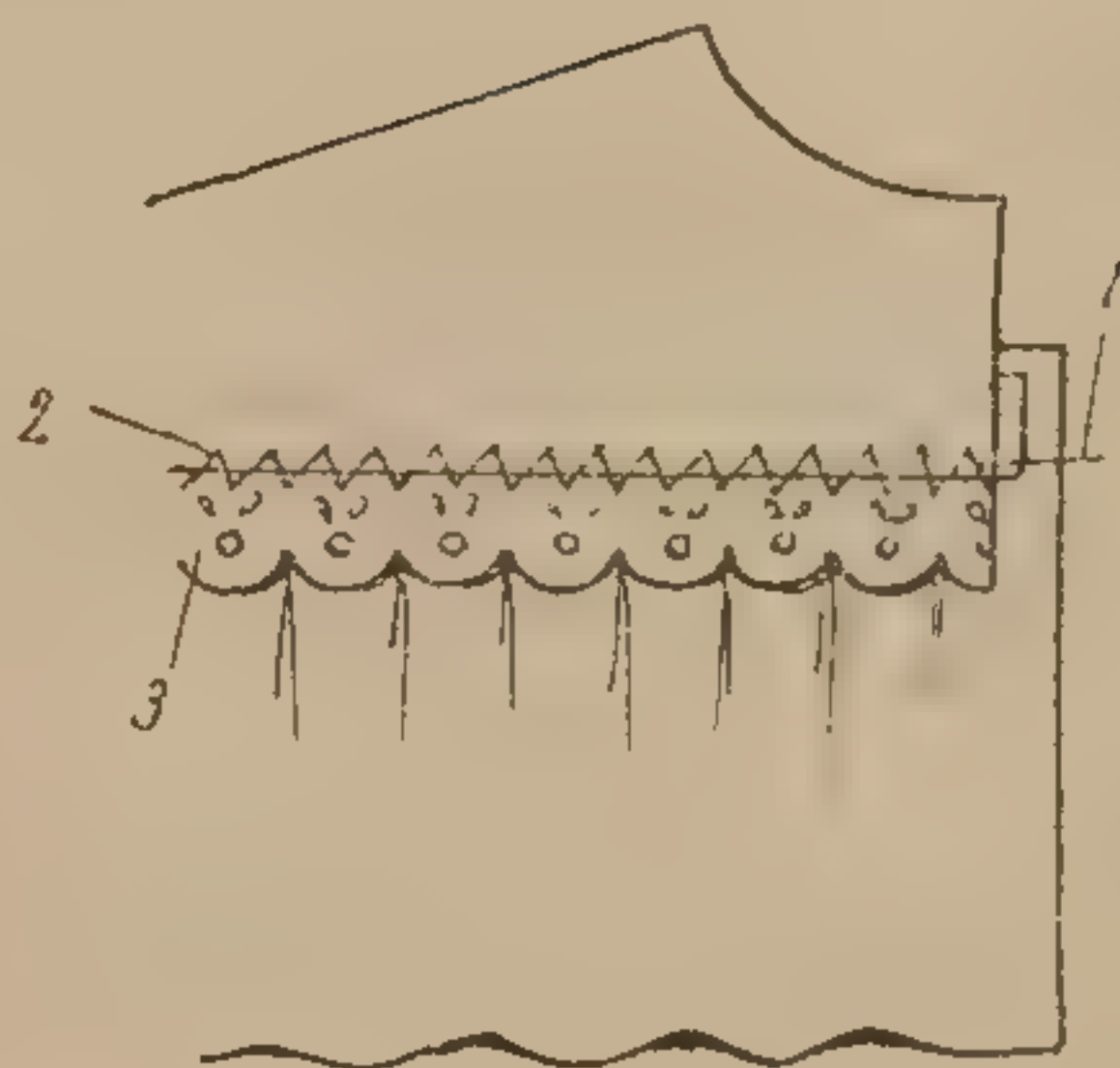


Рис. 84

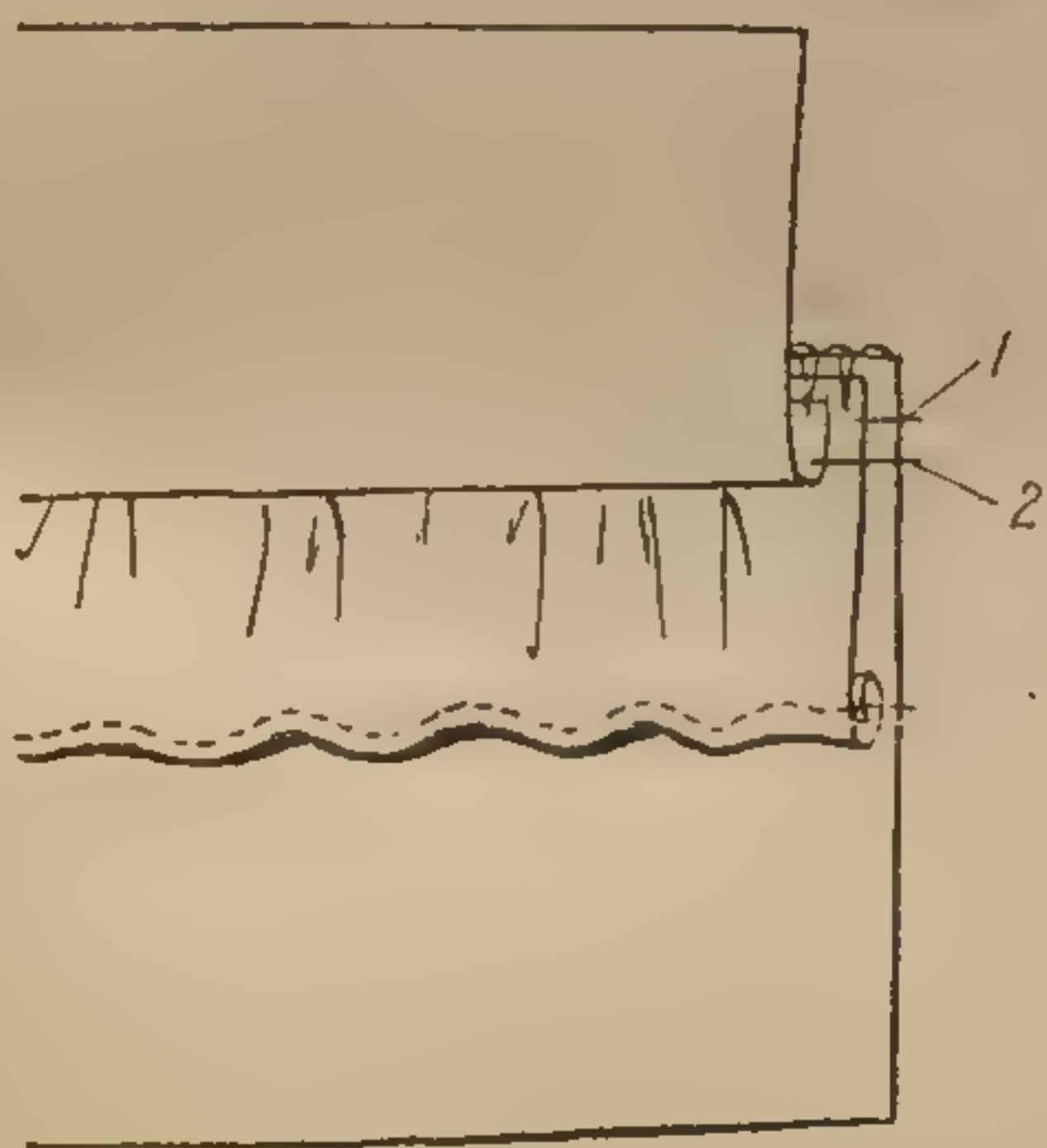


Рис. 85

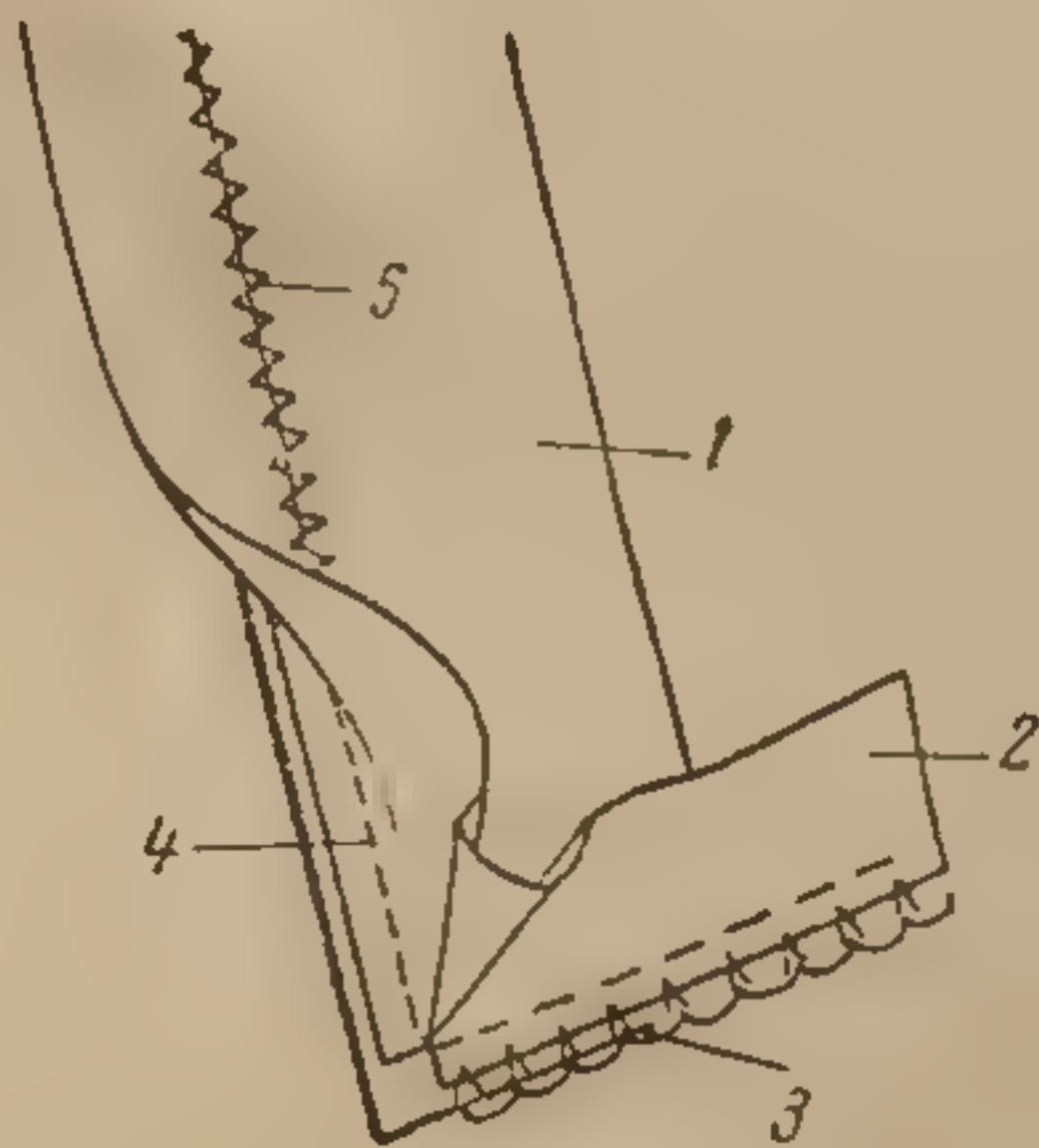


Рис. 86

внутри и стачивают (строчка 3) с последующим обметыванием срезов.

Втачные вставки можно соединять с основными деталями на универсальной машине (строчка 4) с последующим настрачиванием с лицевой стороны на машине зигзагообразного стежка (строчка 5).

Обработка застежек

Обработка застежек полоской ткани. Застежку переда ночных сорочек обрабатывают полоской ткани, выкроенной под углом 45° к нитям основы, на универсальной машине с приспособлением (рис. 87).

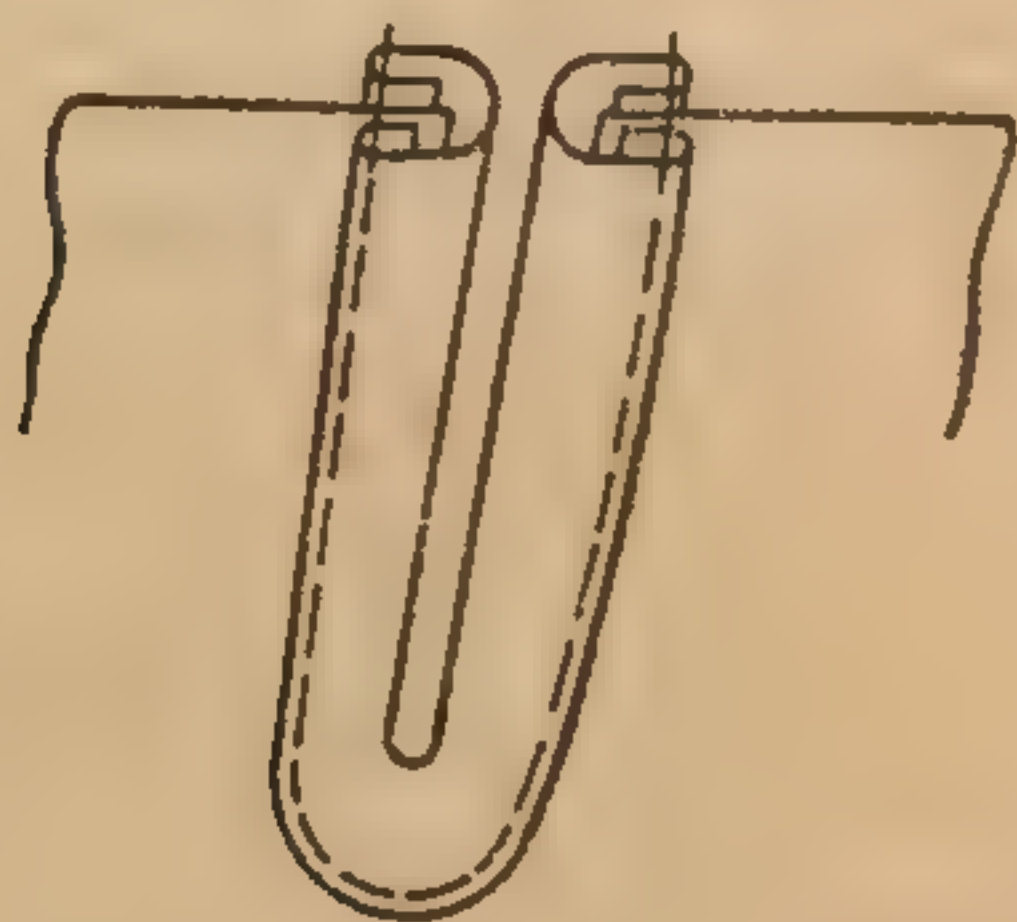


Рис. 87

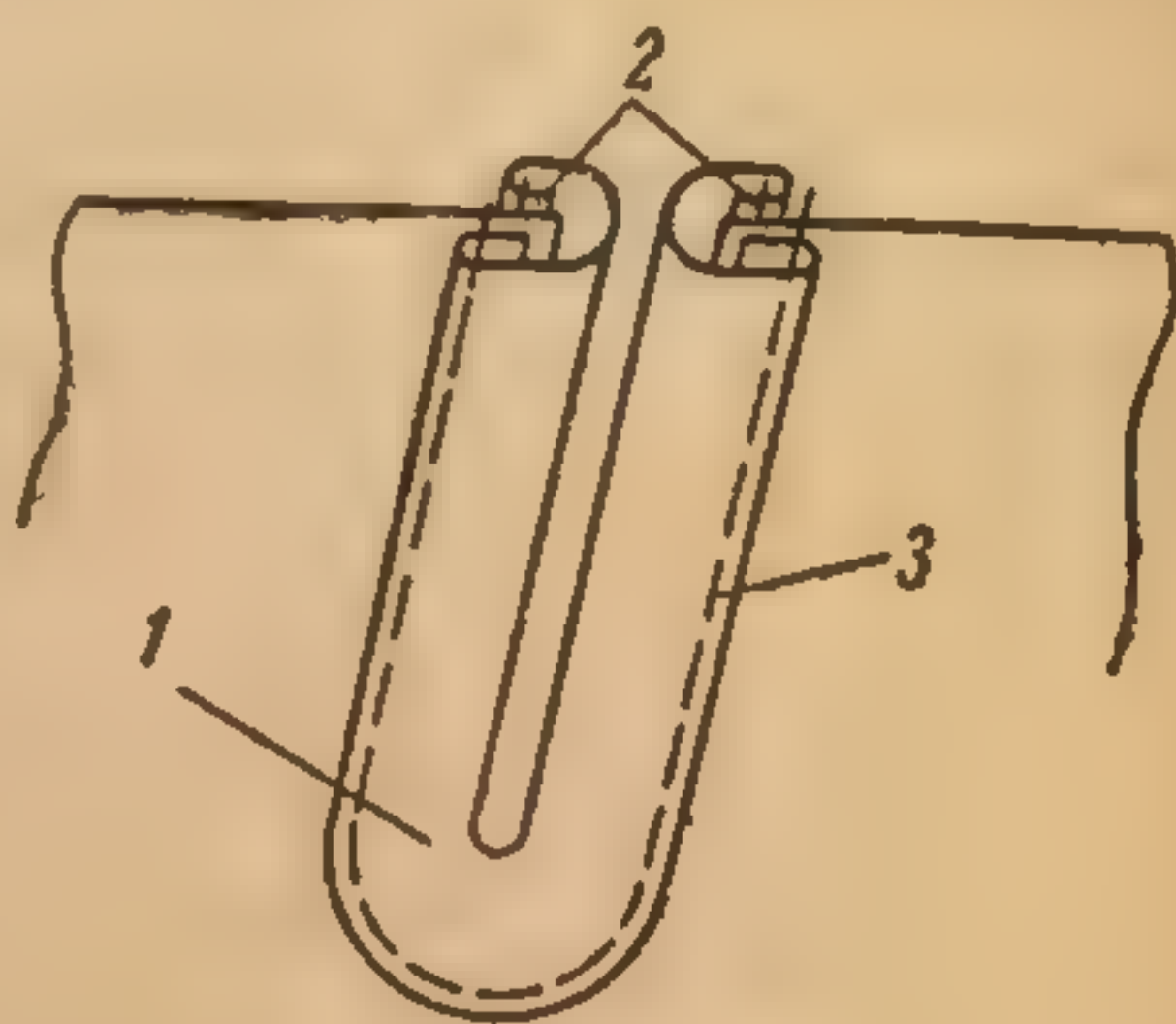


Рис. 88

При обработке застежки без приспособления (рис. 88) полоску ткани 1 складывают с изделием лицевыми сторонами внутрь и стачивают (строчка 2), уравнивая срезы. Шов внизу застежки надсекают, не дорезая до строчки на 0,1 см. Шов выправляют, огибают полоской ткани и настрачивают (строчка 3) на лицевую сторону, подгибая срезы внутрь.

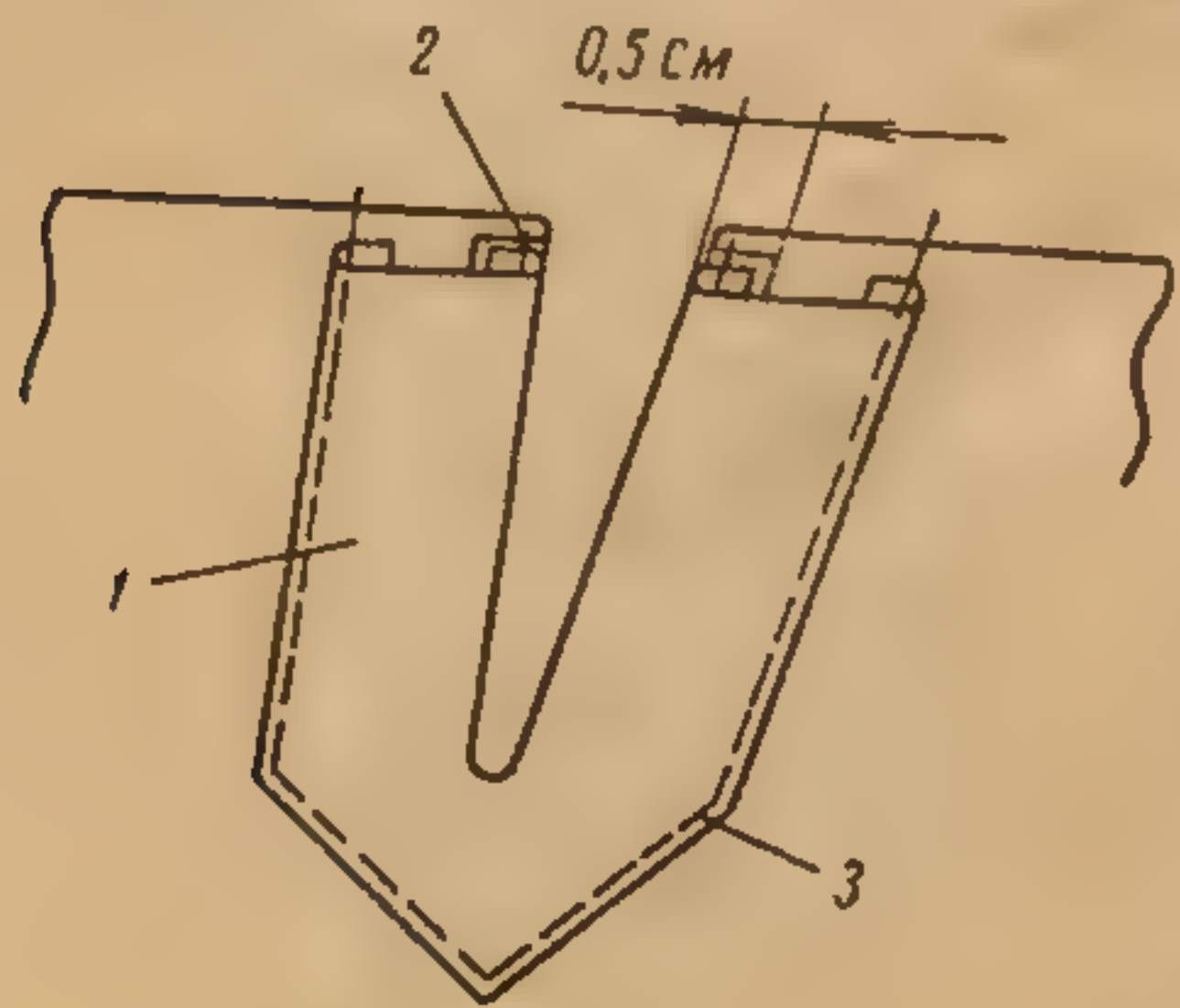


Рис. 89

Обработка застежек обтачкой. В случае обработки застежки обтачкой (рис. 89) обтачку 1 притачивают (строчка 2), совмещая срезы. Внизу разреза шов обтачивания должен быть уменьшен до 0,2 см. Обтачку вывертывают и настрачивают (строчка 3) с лицевой стороны или со стороны изнанки по форме, предусмотренной по модели.

Обработка плечевых срезов

Плечевые срезы сорочек стачивают на двухигольной машине с приспособлением запошивочным швом шириной 0,4—0,5 см или стачным швом шириной 0,8 см с обметыванием срезов. В сороч-

ках с выкроенной горловиной срезы надставных плечиков заутюживают на фальц-прессе и настрачивают на перед и спинку сорочки на ажурной машине или машине зигзагообразного стежка (рис. 90). Излишек ткани в швах подрезают.

Обработка горловины и воротников

Верхний срез переда и спинки сорочки на бретелях (рис. 91) застрачивают на универсальной или ажурной машинах швом вподгибку с закрытым срезом, подкладывая бретели по разметке.

При обработке верхнего среза сорочек кружевом кромку кружева располагают на расстоянии 0,7 см от срезов и настрачивают на машине зигзагообразного стежка с последующим подрезанием излишка ткани у шва (рис. 92). В сорочках на бретелях при настрачивании кружева по разметке подкладывают бретели. Концы кружева стачивают накладным швом.

Обработку горловины сорочек полоской ткани производят так же, как описано в разделе «Обработка застежек полоской ткани».

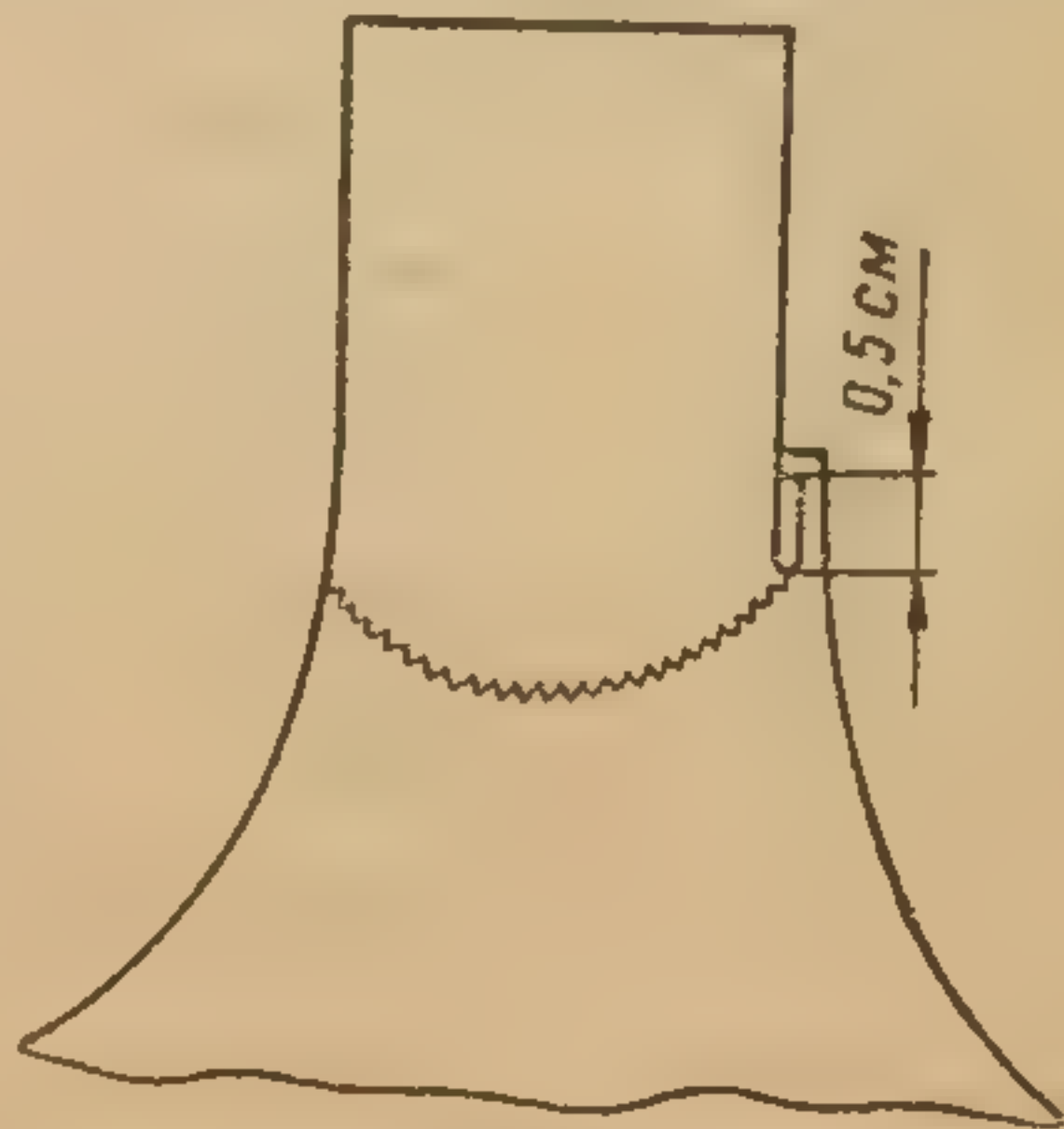


Рис. 90

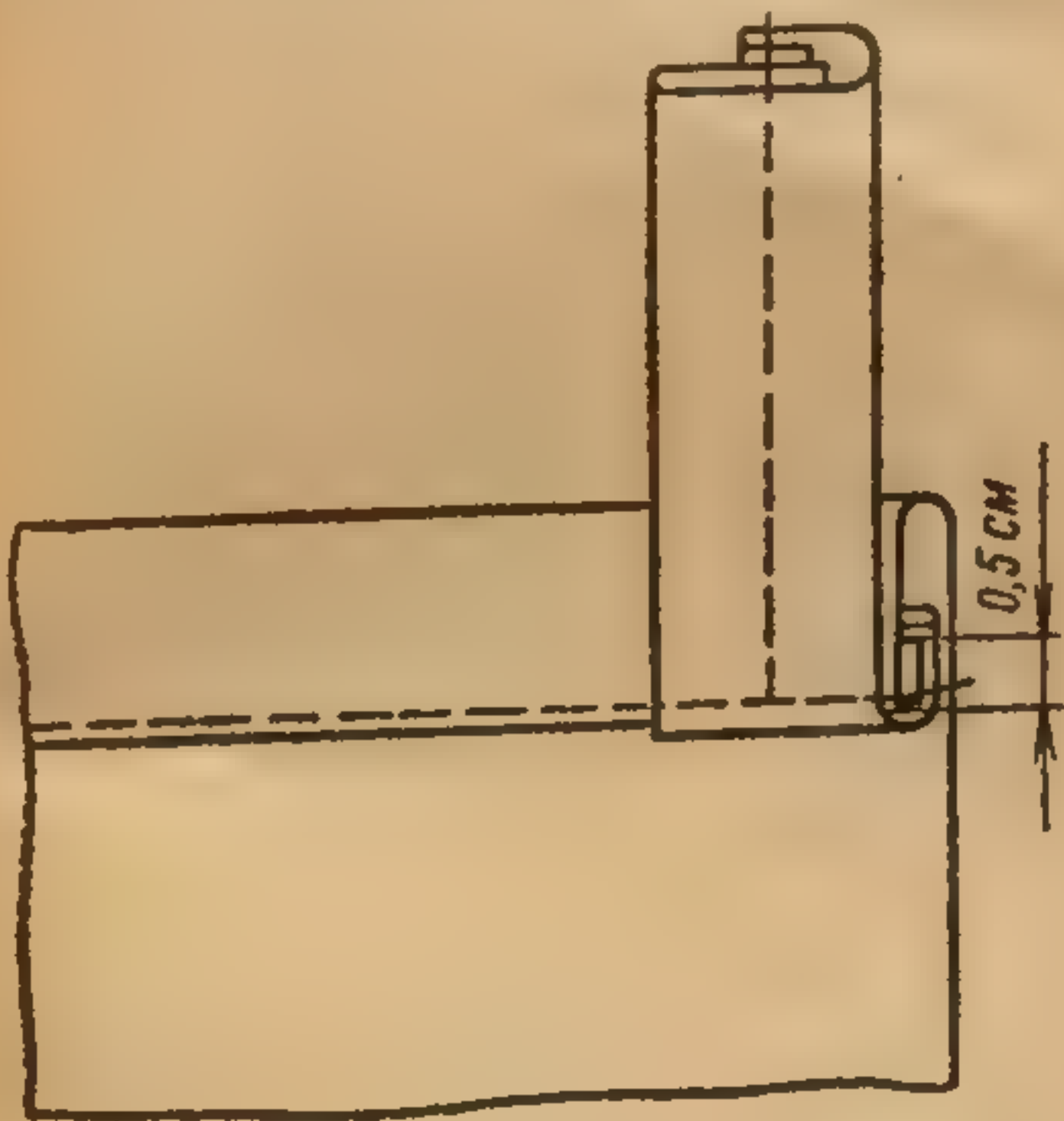


Рис. 91

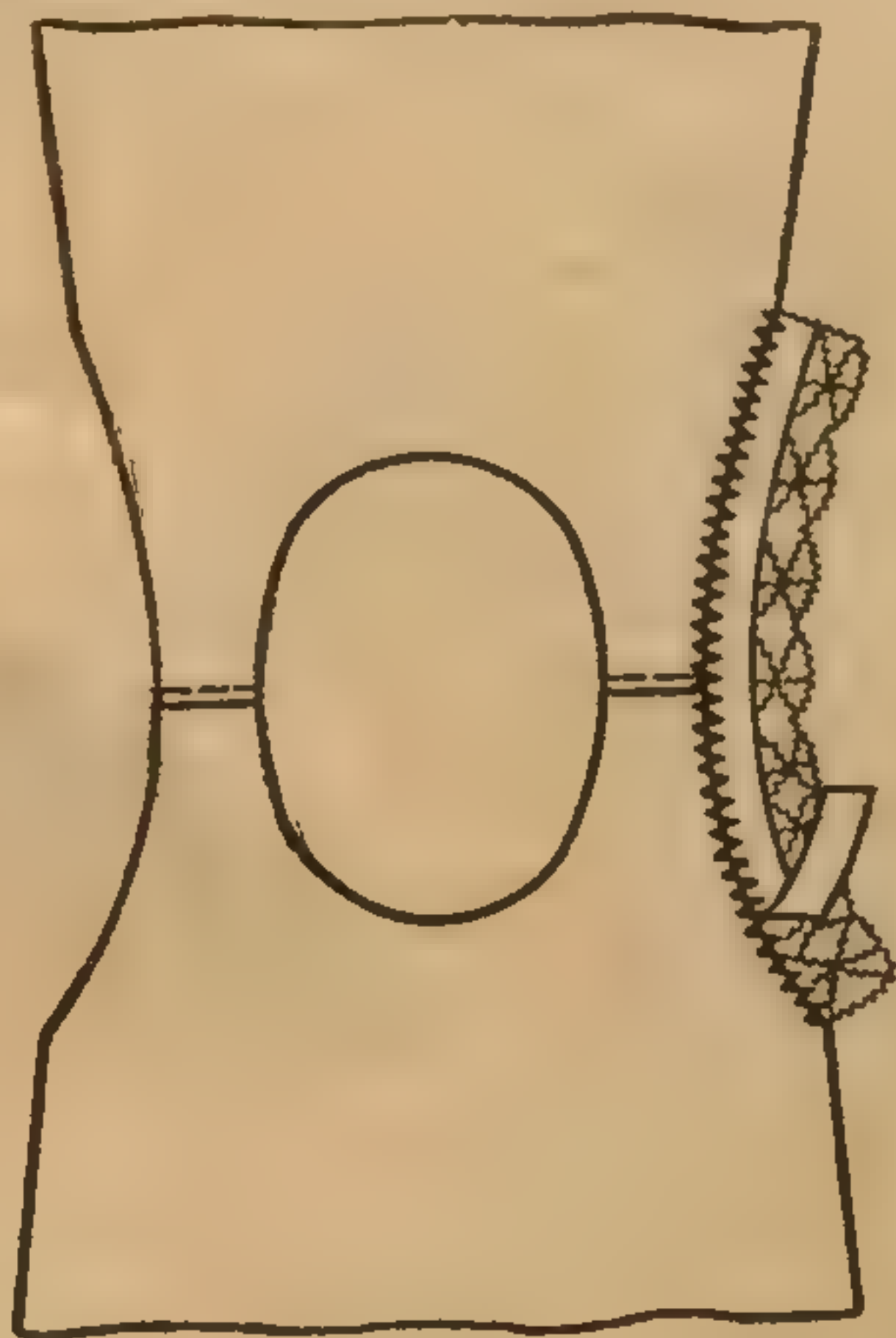


Рис. 92

Обтачивание горловины сорочек шитьем (рис. 93) производят на универсальной машине с ножом (строчка 1). Шитье отгибают в сторону шва и настрачивают зигзагообразной строчкой (строчка 2).

Если горловину сорочек обрабатывают обтачками, то обтачки притачивают швом шириной 0,5 см со стороны обтачек (рис. 94). Затем обтачки отвертывают и настрачивают с подгибом среза на лицевую сторону или наизнанку, располагая строчку на расстоянии 0,1 см от сгиба.



Рис. 93

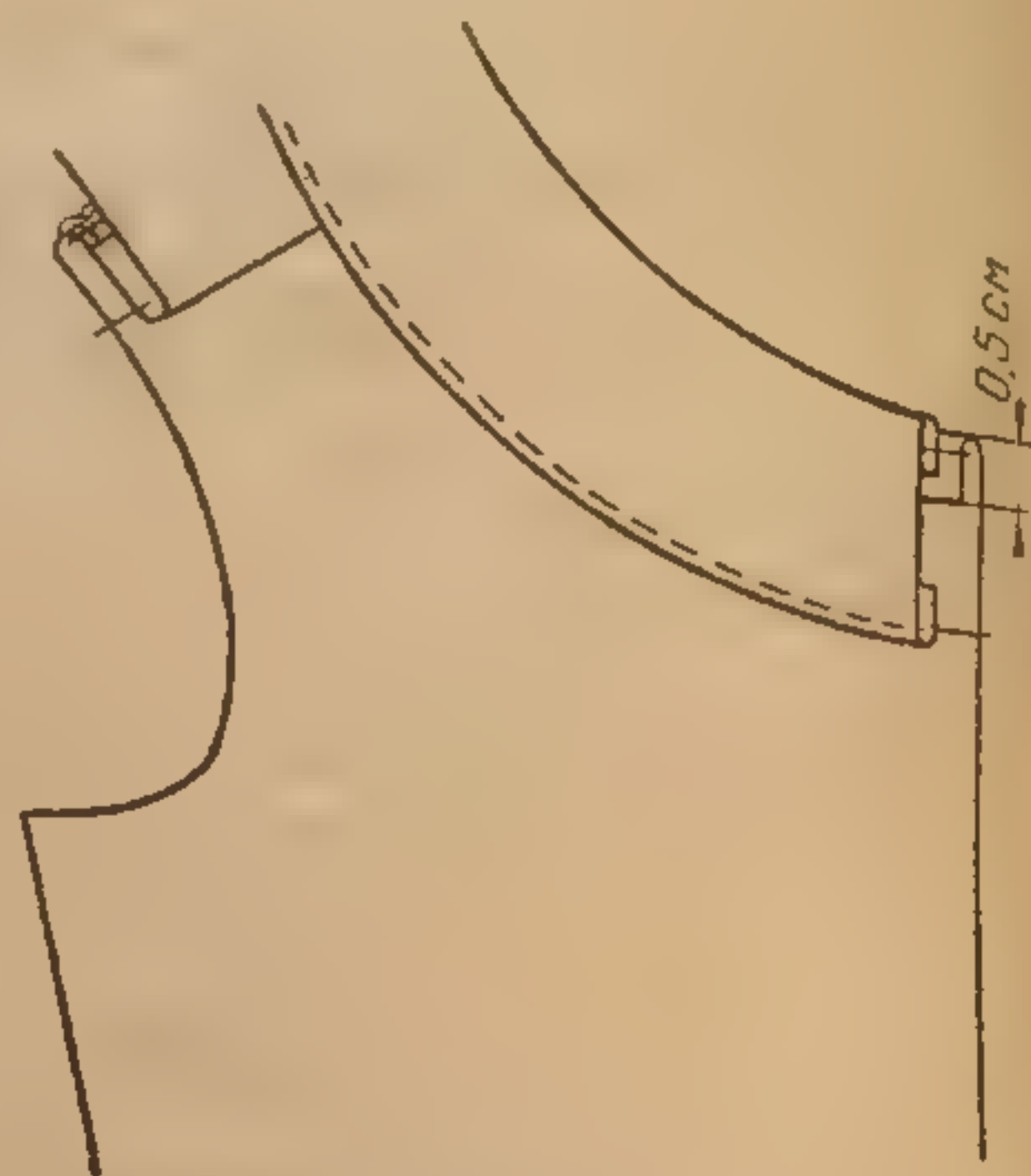


Рис. 94

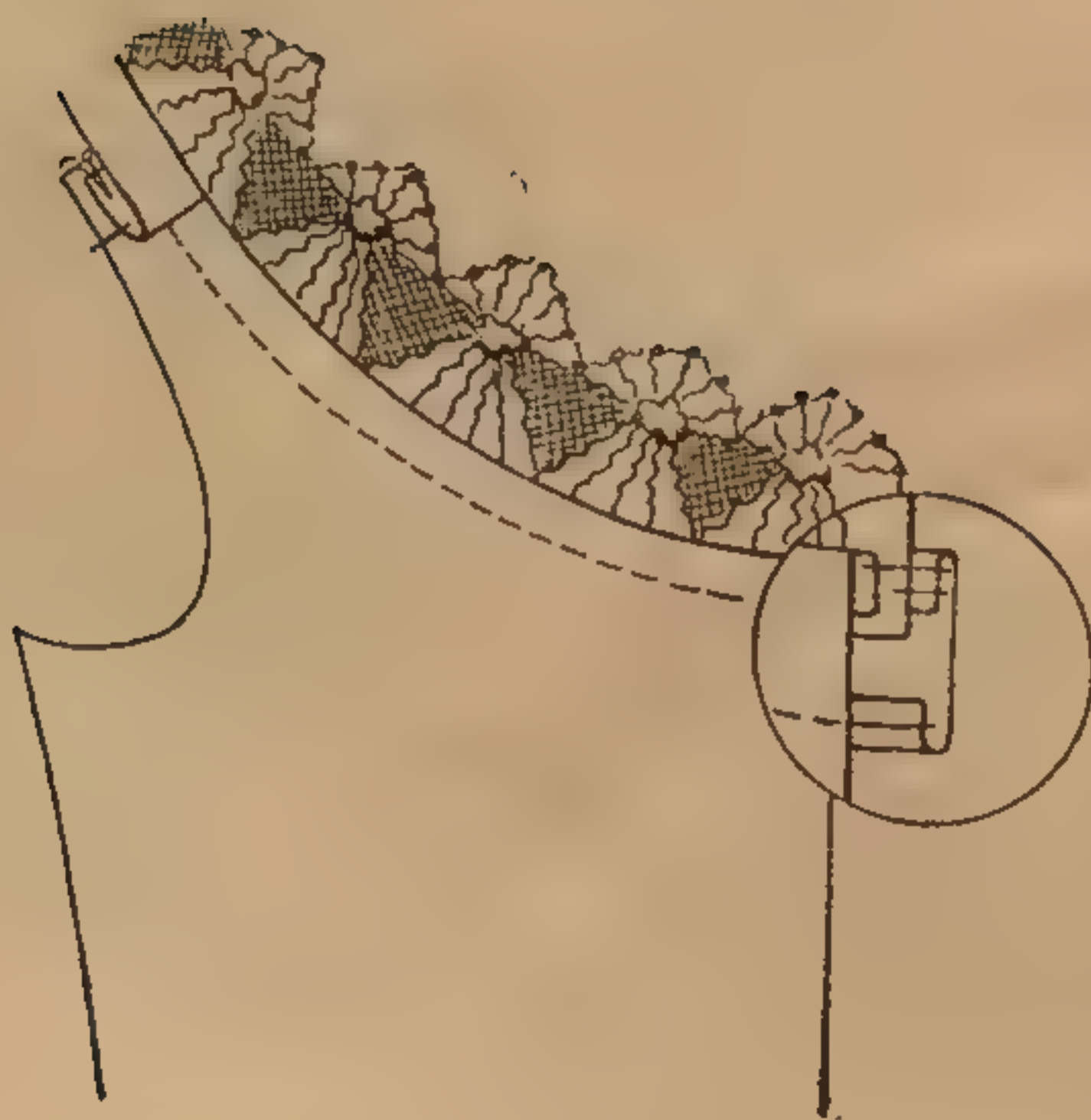


Рис. 95

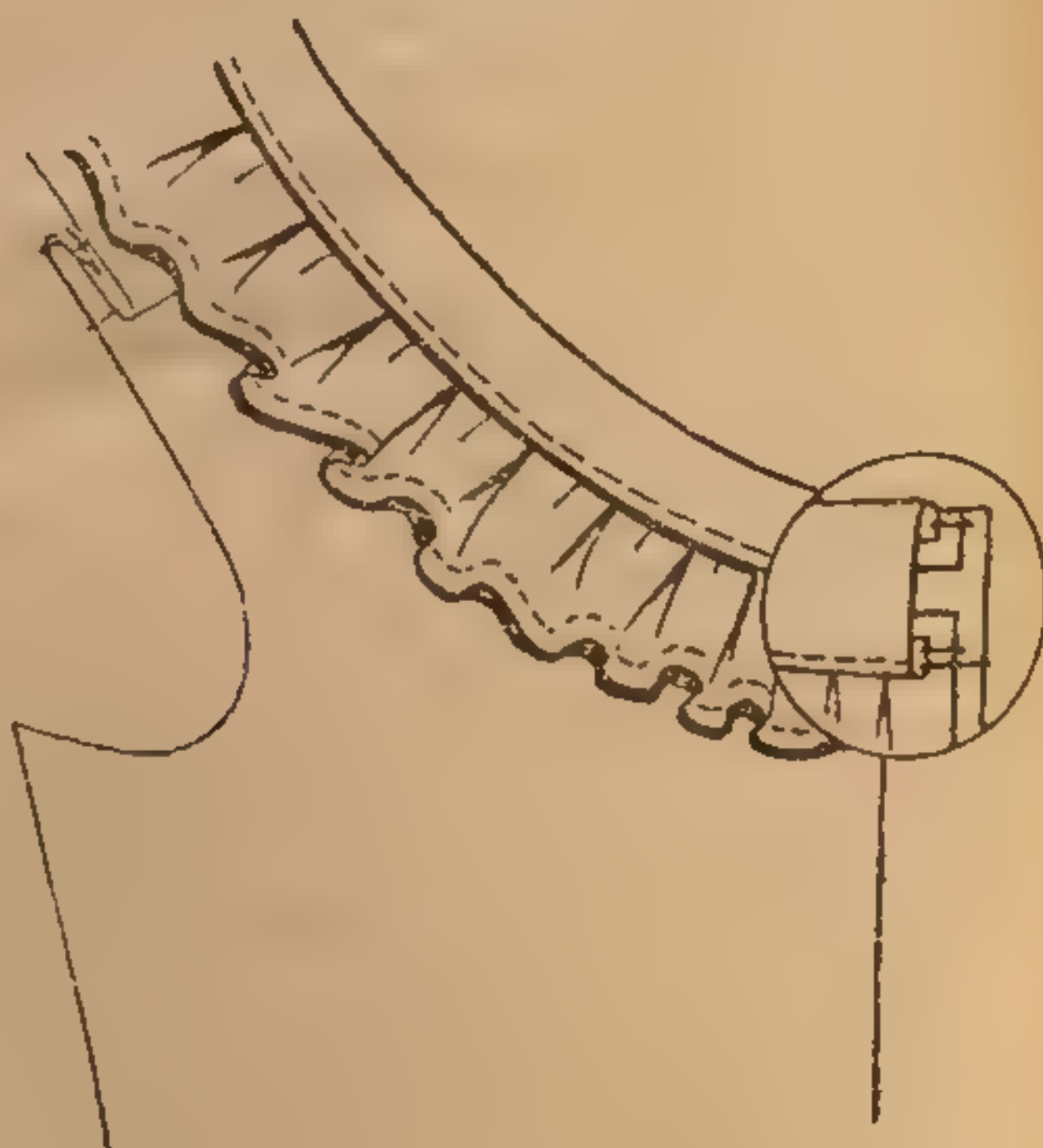


Рис. 96

Обработку горловины обтачками в зависимости от модели производят с кружевом (рис. 95) или с оборкой (рис. 96). Для этого кружево или оборки предварительно соединяют с обтачками на универсальной машине с лапкой для образования сборок.

Обработка и соединение воротников с горловиной

Срезы одинарных воротников по отлету обрабатывают на универсальной машине с приспособлением швом вподгибку с закрытым срезом (рис. 97), полоской ткани (рис. 98), а также на специальных машинах (рис. 99) швом вподгибку, кружевом (рис. 100), шитьем (рис. 101). Способы обработки указаны на стр. 52 и 53.

При обработке обтачных воротников верхний воротник складывают с нижним воротником лицевой стороной внутрь и обтачивают концы и отлет со стороны нижнего воротника (рис. 102). Воротник вывертывают на лицевую сторону и приутюживают, образуя кант из верхнего воротника. Обтачные воротники в зависимости от модели могут быть обработаны кантом (рис. 103), с обор-

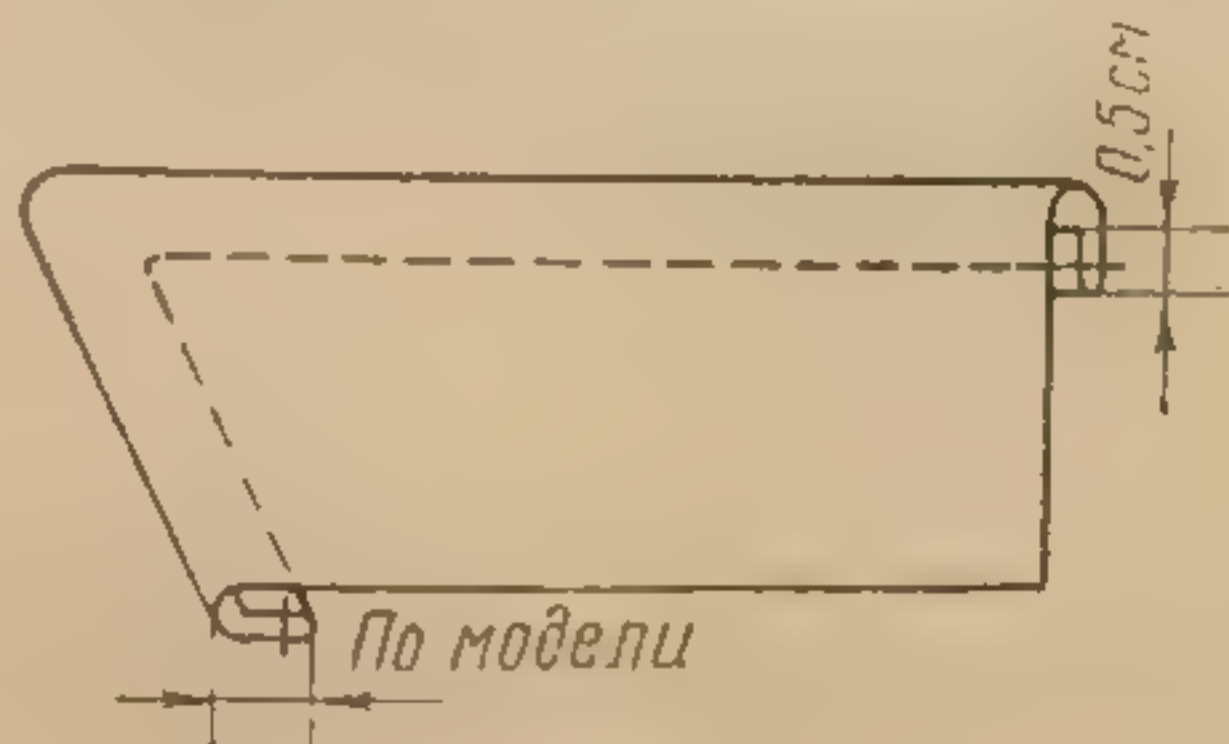


Рис. 97

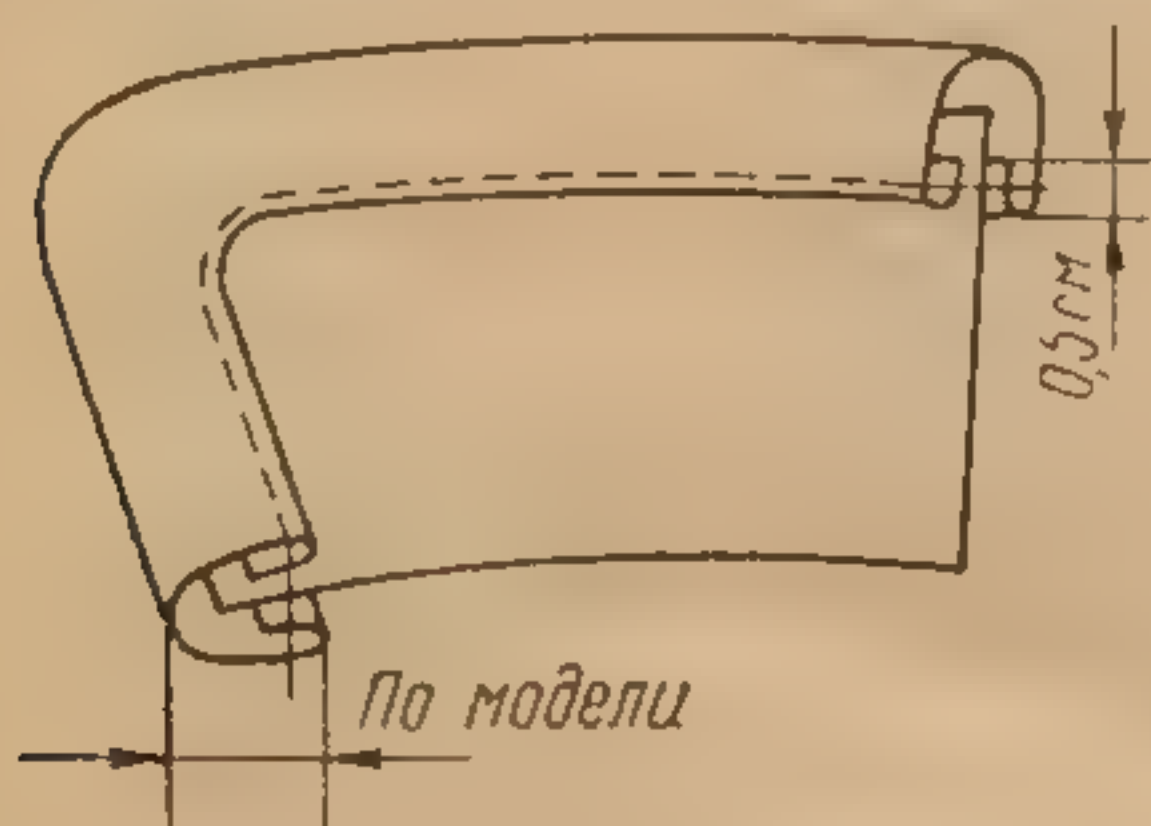


Рис. 98

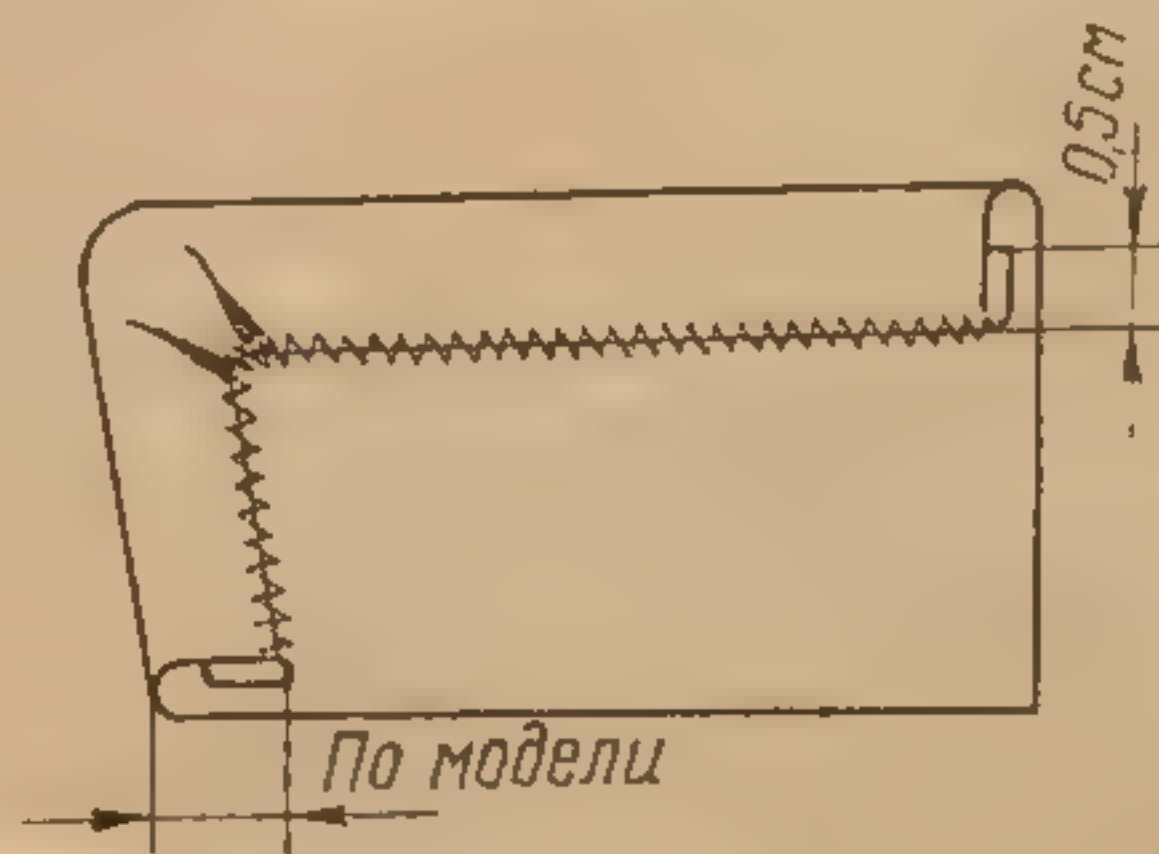


Рис. 99

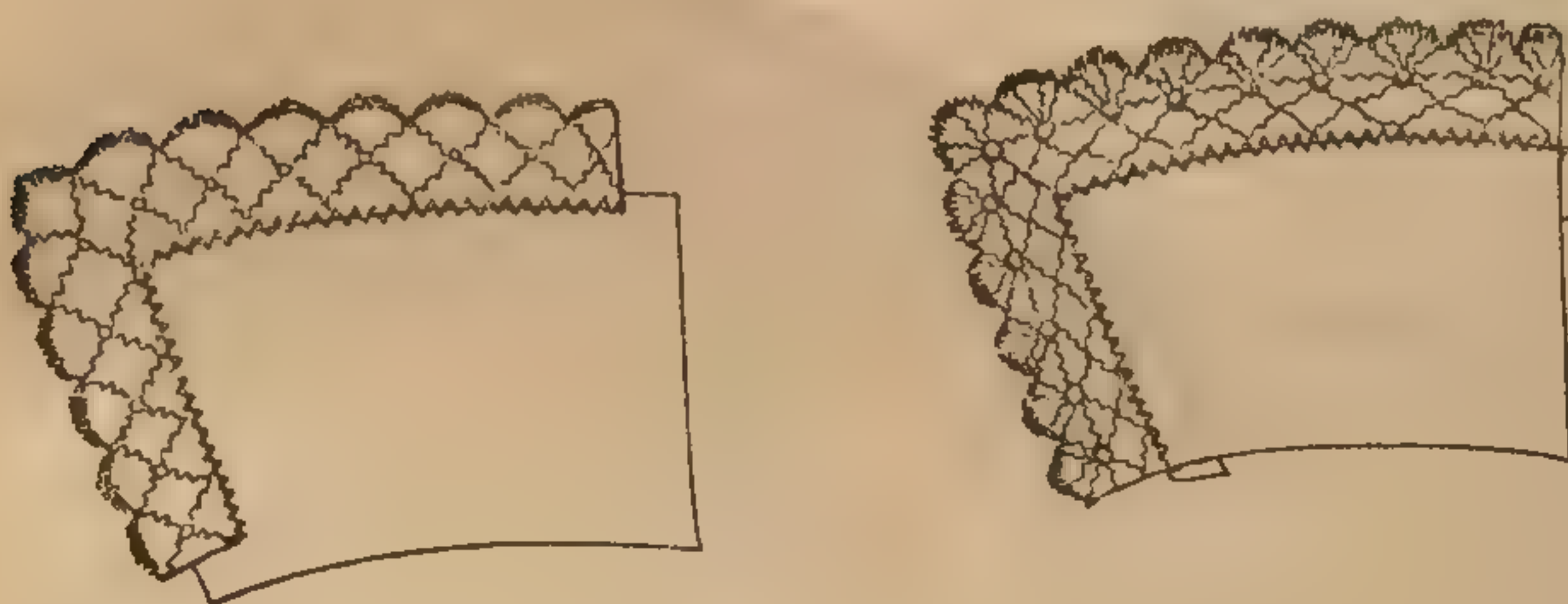


Рис. 100

кой, одинарной или двойной (рис. 104), а также с кружевом (рис. 105).

Одинарные воротники втачивают в горловину сорочек вместе с обтачкой (рис. 106). Воротник 1 складывают с обтачкой 2 одинарной (рис. 106, а) или двойной (рис. 106, б) лицевыми сторонами внутрь и соединяют с горловиной (строчка 3) швом

шириной 0,5 см. Обтачку отгибают, закрывая шов втачивания воротника. Двойную обтачку настрачивают на расстоянии 0,1 см от внутреннего края, а одинарную — с подгибом внутреннего среза на 0,5 см (строчка 4). Ширина обтачки в готовом виде 1—1,5 см.

Существует два способа соединения одинарных воротников без обтачек с горловиной.



Рис. 101

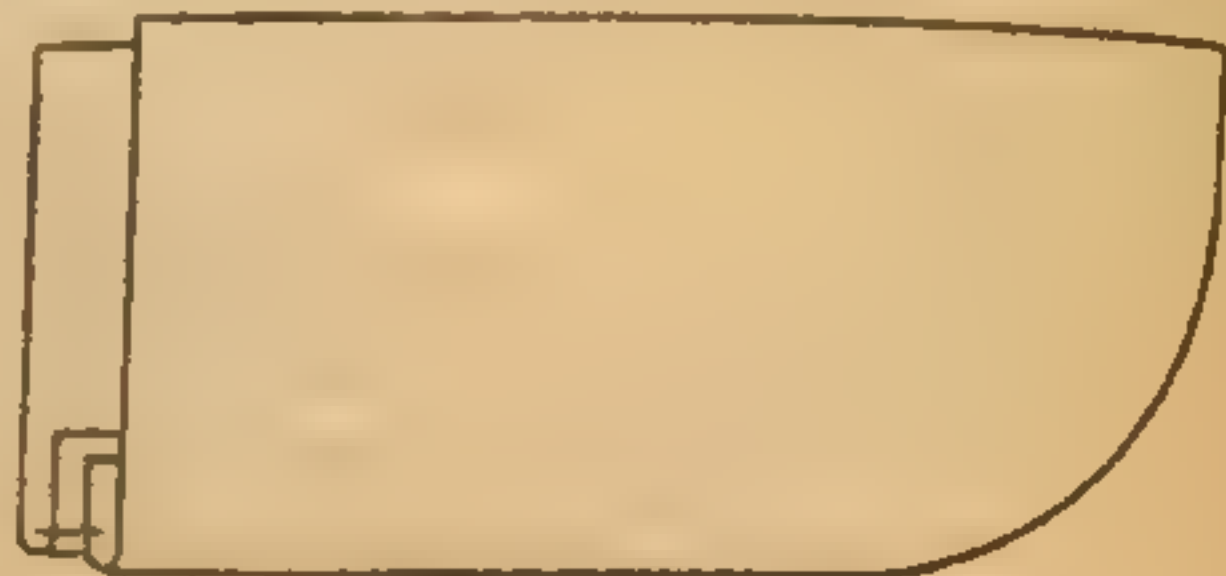


Рис. 102

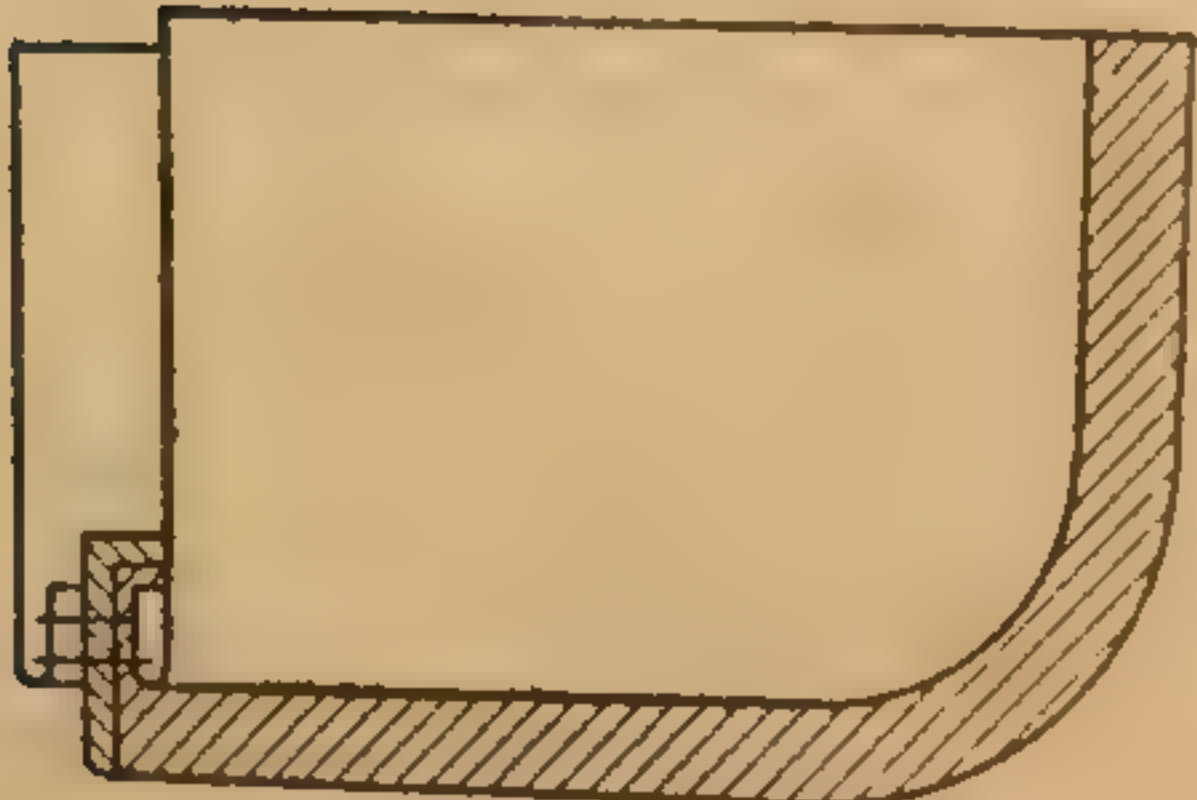


Рис. 103

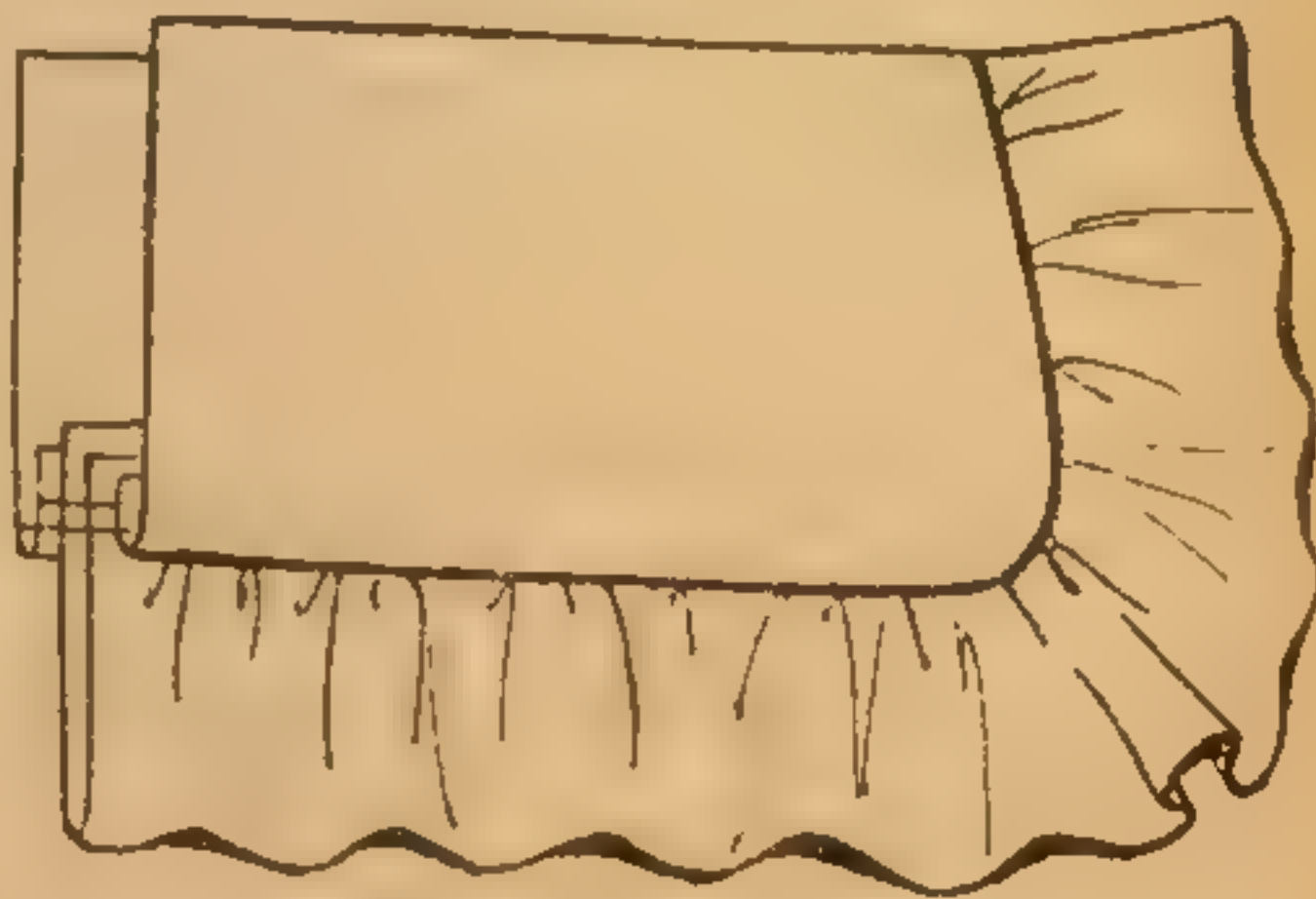


Рис. 104

По первому способу воротник втачивают в горловину швом шириной 0,5 см (рис. 107), накладывая воротник лицевой стороной на изнанку изделия. Воротник отгибают и настрачивают с лицевой стороны изделия по шву втачивания на машине зигзагообразного стежка.

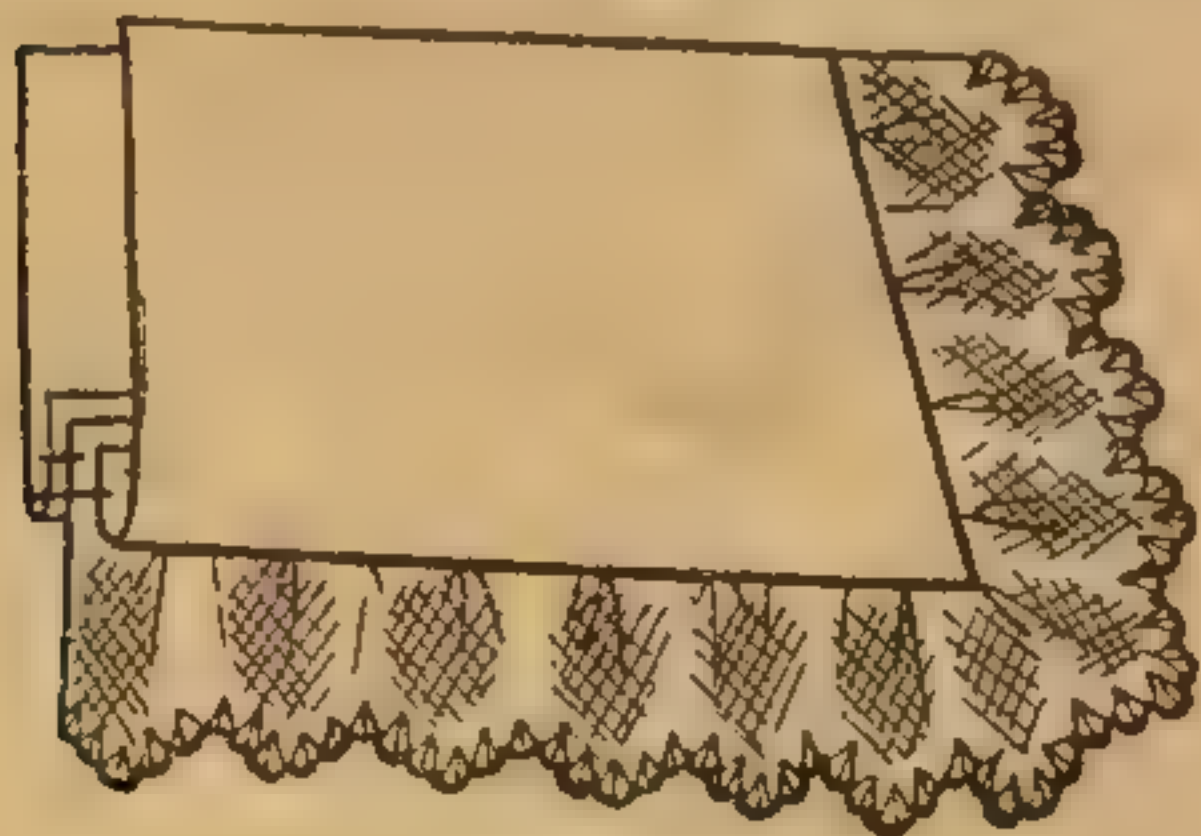


Рис. 105

По второму способу воротник втачивают в горловину запошивочным швом (рис. 108), складывая лицевую сторону изделия с изнанкой воротника. Ширина шва втачивания 0,5 см; припуск на шов со стороны воротника 0,5 см. Воротник отгибают, шов втачивания закрывают припуском воротника.

Припуск подгибают и настрачивают на расстоянии 0,1 см от по- догнутого края.

Соединение обтачных воротников с горловиной (рис. 109) производят со стороны нижнего воротника 1 (строчка 2). Срез воротника 3 подгибают внутрь и настрачивают (строчка 4), за- крывая шов втачивания.

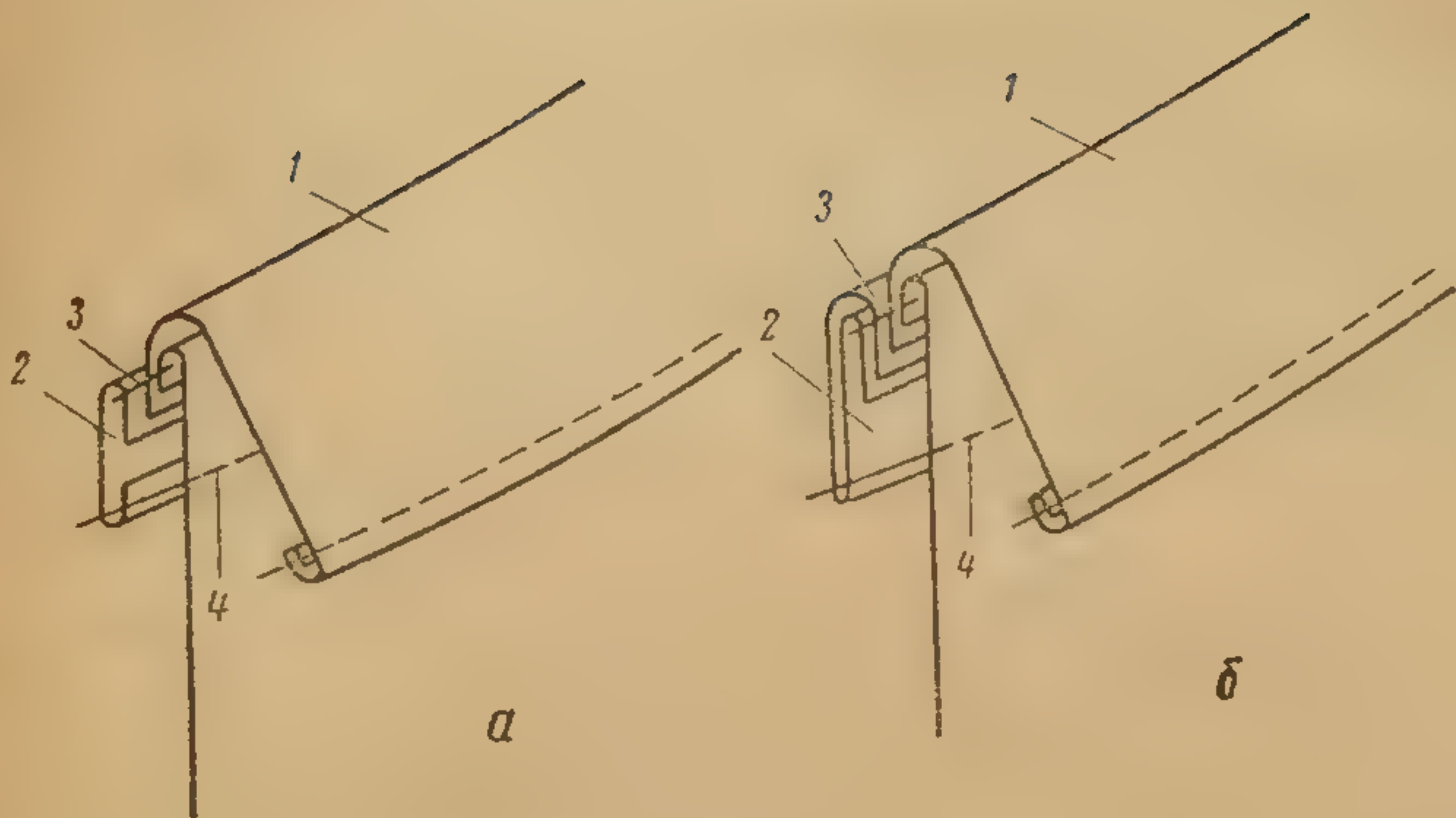


Рис. 106

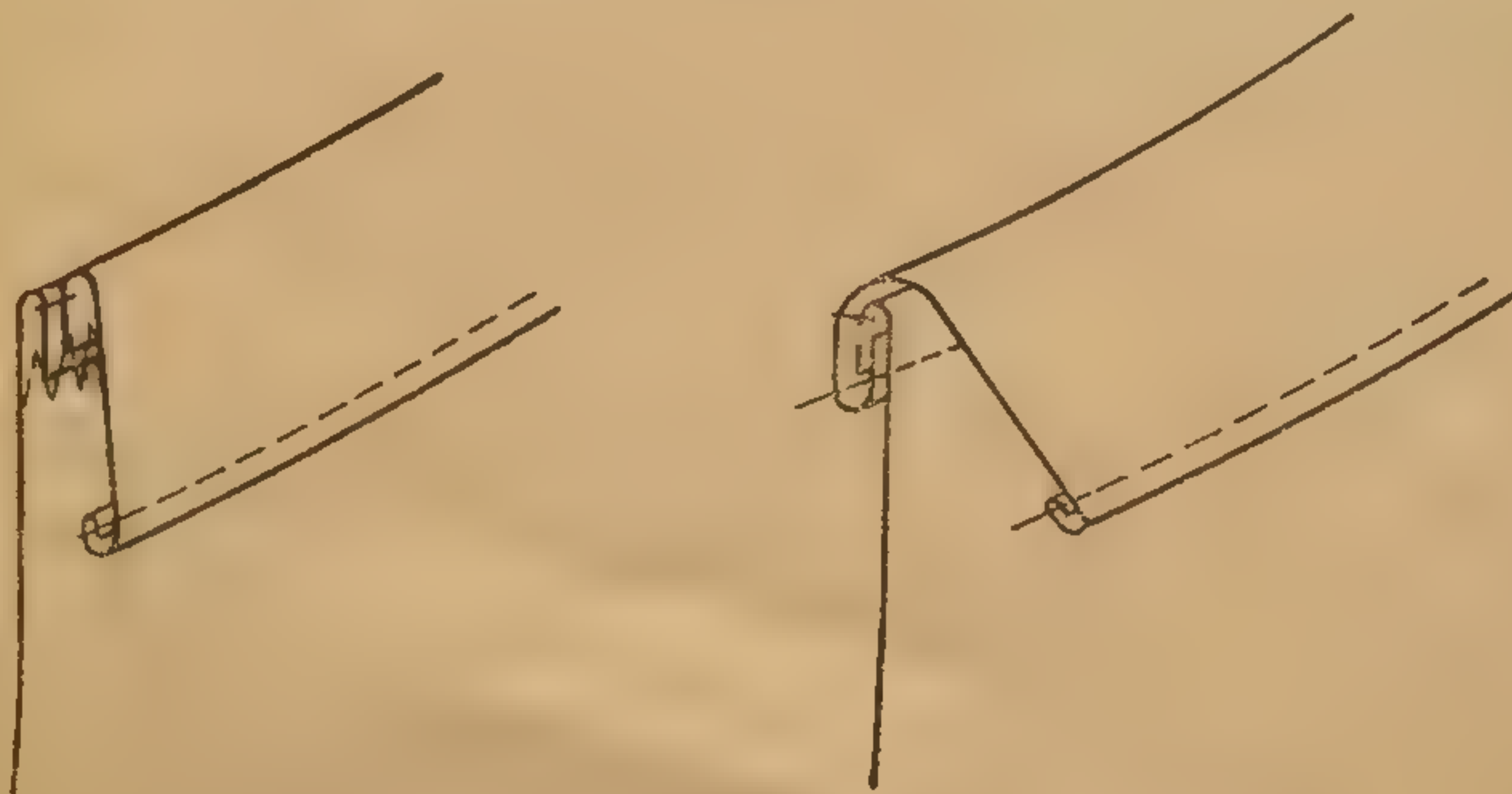


Рис. 107

Рис. 108

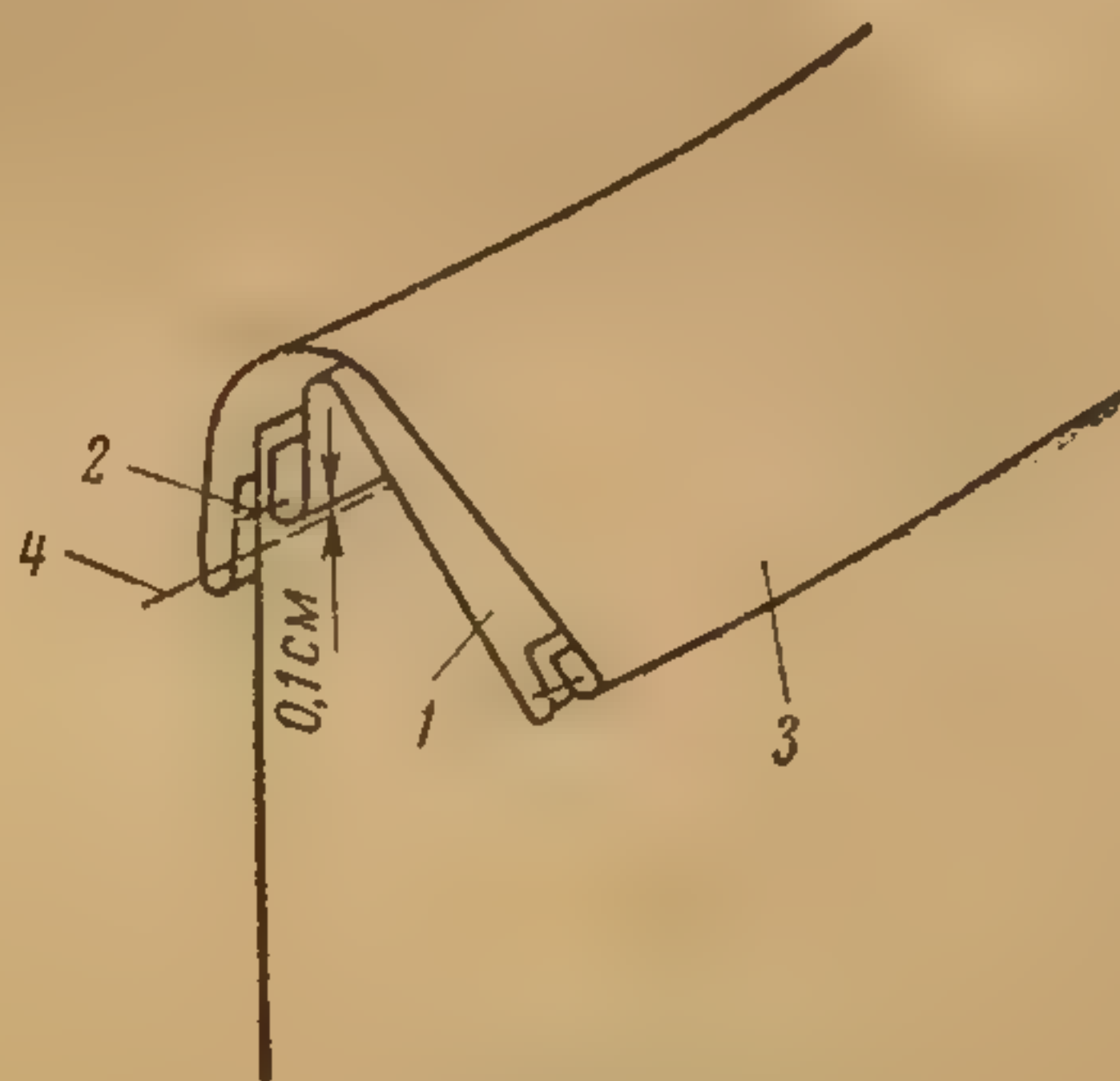


Рис. 109

Обработка рукавов и соединение их с проймами

Низ рукавов подгибают и настрачивают на универсальной или специальных машинах. Ширину подгиба в готовом виде устанавливают согласно модели.

При обработке низа рукавов с резинкой (рис. 110) резинку нарезают по размерам, накладывают один конец резинки на другой и настрачивают зигзагообразной строчкой поперек резинки. Низ рукавов подгибают и застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом, одновременно вкладывая резинку.

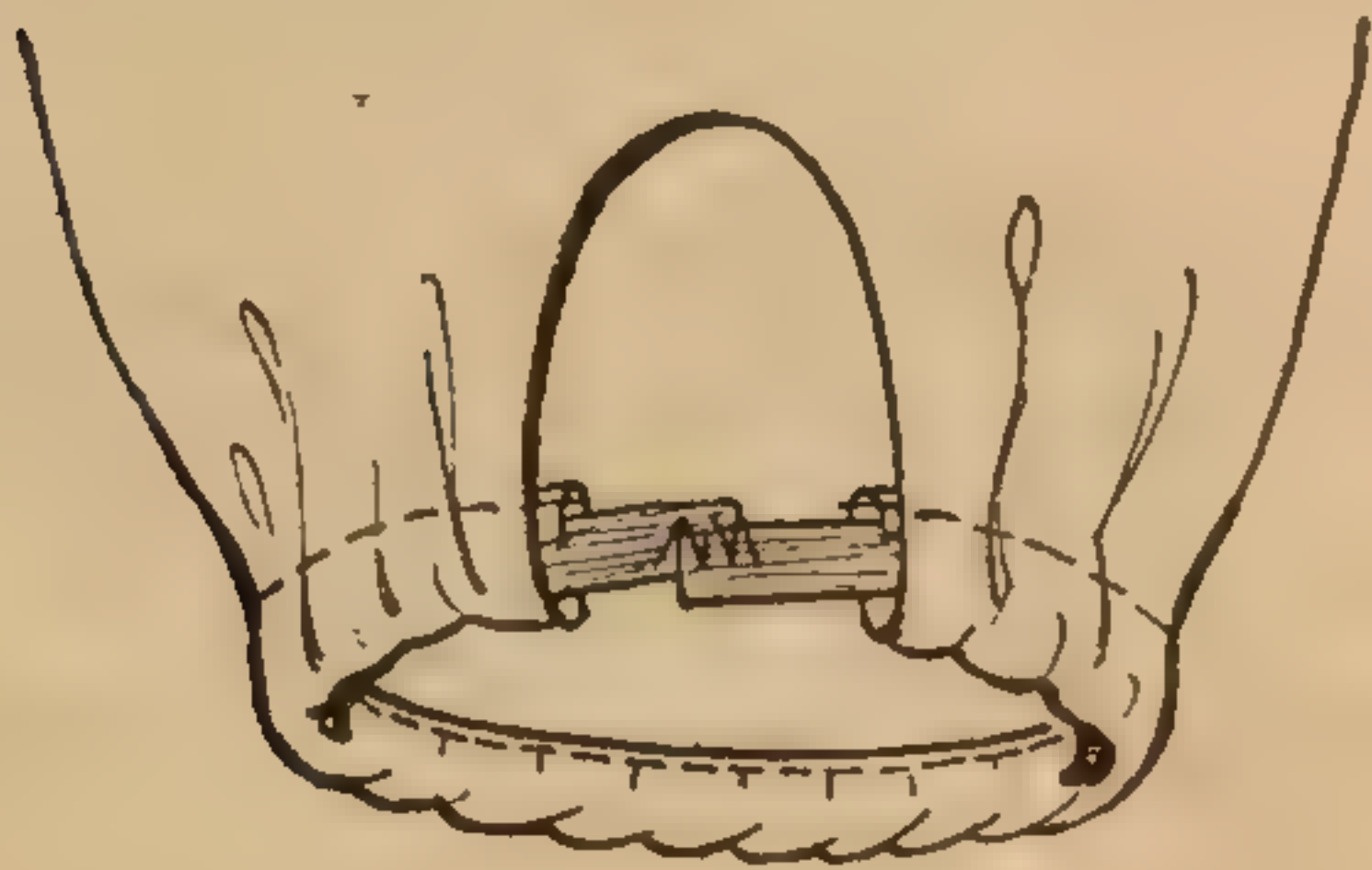


Рис. 110

Обработку низа рукавов ночных сорочек кружевом, шитьем, кантом производят так же, как описано выше (см. стр. 52, 53).

Рукава втачивают в открытые проймы на двухигольной машине с приспособлением запошивочным швом шириной 0,4—0,5 см или стачным швом с обметкой шириной 0,8 см.

Соединение боковых срезов и срезов рукавов и обработка низа

Боковые срезы и срезы рукавов соединяют на двухигольной машине с приспособлением запошивочным швом шириной 0,4—0,5 см или стачным швом шириной 0,8 см с обметыванием срезов.

Низ сорочек и комбинаций обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом на универсальной и специальных машинах, кружевом, шитьем и кантом, как указано выше (см. стр. 52, 53).

Окончательная отделка

Места расположения петель размечают по вспомогательным лекалам. Петли обметывают по разметке на специальной машине. Нитяные петли делают ручным способом длиной, зависящей от размера пуговицы. При изготовлении петель прокладывают 3—4 нитки и обметывают их петельными стежками так, чтобы стежки плотно прилегали друг к другу. Конец нитки закрепляют тремя стежками с изнанки.

Влажно-тепловую обработку сорочек и комбинаций производят с лицевой стороны, проутюживая все швы, прошивки, кружево, перед, спинку, бретели и рукава.

ОБРАБОТКА ПАНТАЛОН

Соединение надставок и боковых срезов

Надставки к задним половинкам панталон притачивают на двухигольной или одноигольной машинах с приспособлением запошивочным швом шириной 0,5 см.

Боковые срезы стачивают на двухигольной или одноигольной машинах с приспособлениями запошивочным швом шириной 0,5 см.

Выполнение рисунка и настрачивание прошивок или мотивов

Рисунок на половинках панталон выполняют по разметке с лицевой стороны.

Прошивки или мотивы настрачивают на половинки панталон на краевой машине с лицевой стороны, укладывая их по линиям разметки. В углах прошивку укладывают согласно форме угла и настрачивают по сгибу. Ткань под прошивками или мотивами и прошивки в углах вырезают около строчек так, чтобы не повредить их и не оставить концов ниток.

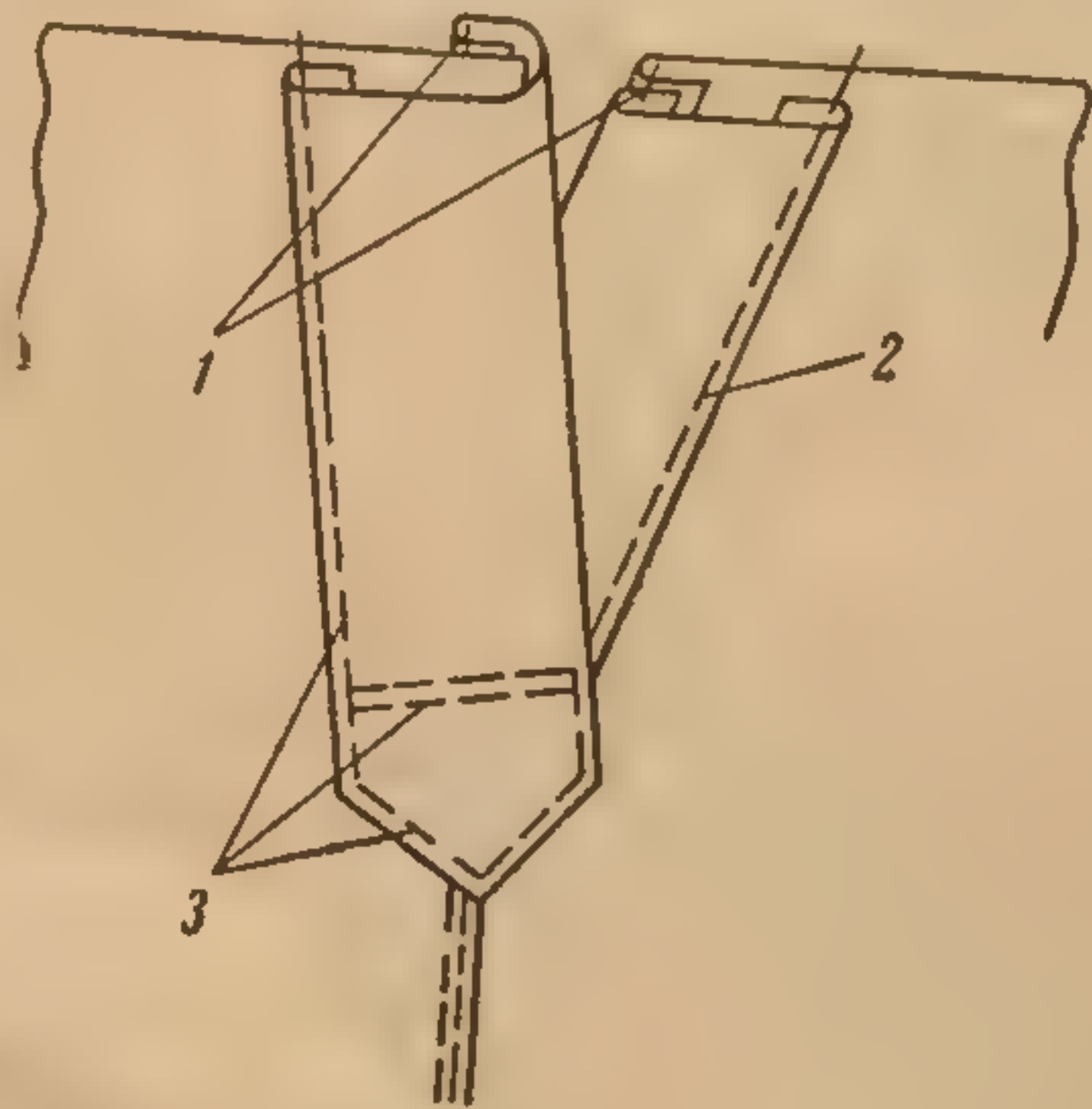


Рис. 111

Обработка боковых разрезов панталон

Сгиб, внутренние стороны, а на верхних планках мыс и место расположения одной из поперечных строчек заутюживают на прессе или утюгом. Планки к боковым разрезам половинок панталон притачивают (рис. 111, строчка 1) с изнанки планок. Швы притачивания планок расправляют. У нижних планок настрачивают внутреннюю сторону (строчка 2), у верхних планок — внутренние стороны и мыс (строчка 3).

В случае, если сгиб и внутренние края планок не заутюжены, планки настрачивают, подгибая срезы внутрь на 0,7 см. На уровне концов разрезов планки скрепляют двумя поперечными строчками с расстоянием между ними в 0,5 см. Строчки располагают на расстоянии 0,1 см от подогнутых краев.

Обработка низа панталон

Низ панталон застрачивают на ажурной машине с лицевой стороны при помощи приспособления с двойным подгибом края. Ширина внутреннего подгиба 0,7 см, внешнего — 1 см.

Низ панталон обтачивают кружевом. При этом срез низа подгибают наизнанку на 1 см и кромку кружева соединяют встык с подогнутым краем. Излишки ткани под кружевом вырезают около строчек так, чтобы не повредить их и не оставить ниток.

Соединение шаговых и средних срезов

Шаговые и средние срезы стачивают на двухигольной или одноигольной машинах запошивочным швом шириной 0,5 см.

Обработка верхнего среза панталон

Верхний срез панталон обрабатывают поясом. Нижний срез пояса заутюживают. Надставки к подкладке пояса притачивают швом шириной 0,5 см, швы расправляют на две стороны. Пояс обтачивают по боковым и верхнему срезам со стороны подкладки (строчка 1, рис. 112). Пояс вывертывают на лицевую сторону, выправляя углы и швы, образуя в сторону подкладки кант. Пояс притачивают со стороны подкладки (строчка 2); при наличии сборок притачивание выполняют при помощи лапки для образованияборок. Пояс настрачивают (строчка 3), закрывая шов притачивания. Верхнюю и боковые стороны строчат на расстоянии 0,5 см от края (строчка 4).

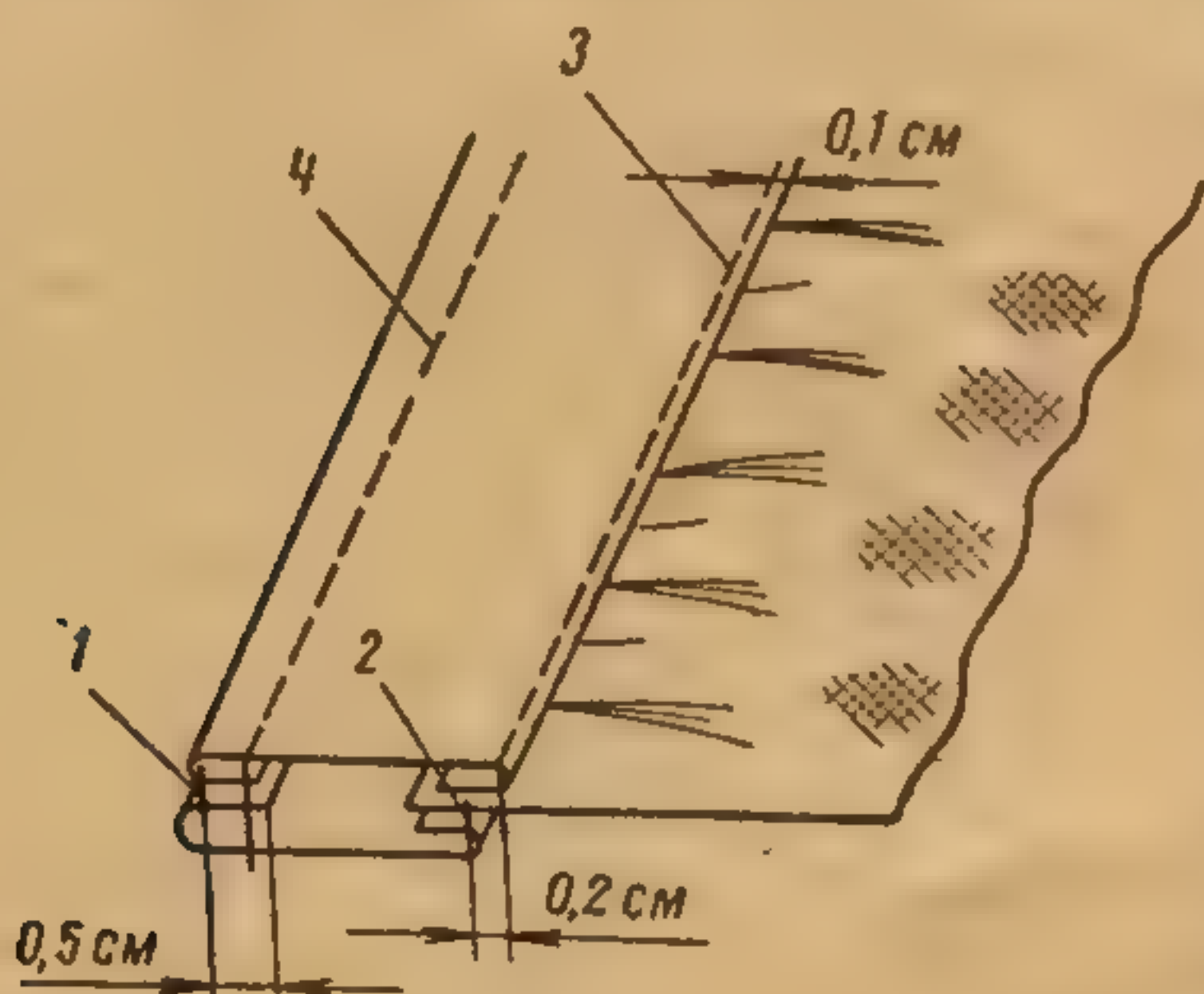


Рис. 112

с закрытым срезом, одновременно вкладывая в шов резинку; застрачивание начинают от среднего шва переда. Ширина внутреннего подгиба 0,7 см, внешнего — равна ширине резинки плюс 0,2—0,3 см. Расстояние от подогнутого края до строчки — 0,1 см. Концы резинки предварительно стачивают накладным швом тремя—четырьмя поперечными строчками.

Для удобства замены резинки на припуске для подгиба обметывают петлю длиной 1,5 см на специальной машине.

Окончательная отделка панталон

Места расположения петель и пуговиц на поясе размечают одновременно по лекалу. Петли обметывают и пуговицы пришивают на специальных машинах.

Влажно-тепловую обработку производят с лицевой стороны панталон, расправляя и проутюживая пояс, планки, все швы, кружево, прошивки, мотивы, передние и задние половинки.

ОБРАБОТКА ТРУСОВ

Соединение надставок, боковых и шаговых срезов

Надставки к задним половинкам трусов притачивают на двухигольной или одноигольной машинах с приспособлением запошивочным швом шириной 0,5 см.

Боковые и шаговые срезы стачивают на двухигольной или одноигольной машинах с приспособлением запошивочным швом шириной 0,5 см.

Обработка кармана и соединение его с половинками трусов

Обработку карманов производят так же, как описано в разделе «Обработка мужских и детских сорочек».

Карман настрачивают в зависимости от модели на правую переднюю или заднюю половинку трусов по линиям разметки, располагая строчку на расстоянии 0,1—0,2 см от краев кармана. Верхние края кармана закрепляют второй строчкой по всей ширине подгиба или по всей ширине клапана на расстоянии 0,3—0,4 см от первой строчки.

Соединение средних срезов

Средние срезы стачивают на двухигольной или одноигольной машинах с приспособлением запошивочным швом шириной 0,7 см.

Обработка низа и верхнего среза трусов

Низ трусов застрачивают на универсальной машине с двойным подгибом края; ширина внутреннего подгиба 0,7 см, внешнего — 1 см.

Верхний срез трусов застрачивают с двойным подгибом на универсальной машине, одновременно вкладывая в шов резинку. Застрачивание начинают от середины переда. Ширина внутреннего подгиба — 0,7 см, внешнего — в зависимости от ширины резинки, но не менее 1 см. Расстояние от подогнутого края до строчки равно 0,1 см. Концы резинки предварительно стачивают накладным швом тремя—четырьмя поперечными строчками.

Для удобства замены резинки на припуске для подгиба обметывают петлю на специальной машине длиной 1,5 см.

Влажно-тепловая обработка

Влажно-тепловую обработку производят с лицевой стороны, проутюживая передние и задние половинки трусов и все швы.

ОБРАБОТКА ПЛАВОК С ПОДКЛАДКОЙ И БЕЗ ПОДКЛАДКИ

Обработка накладки и соединение ее с изделием

Верхние края накладки заутюживают на прессе или утюгом и настрачивают на изделие, располагая строчку на расстоянии 0,1 см от подогнутых краев и совмещая срезы накладки и плавок (рис. 113).

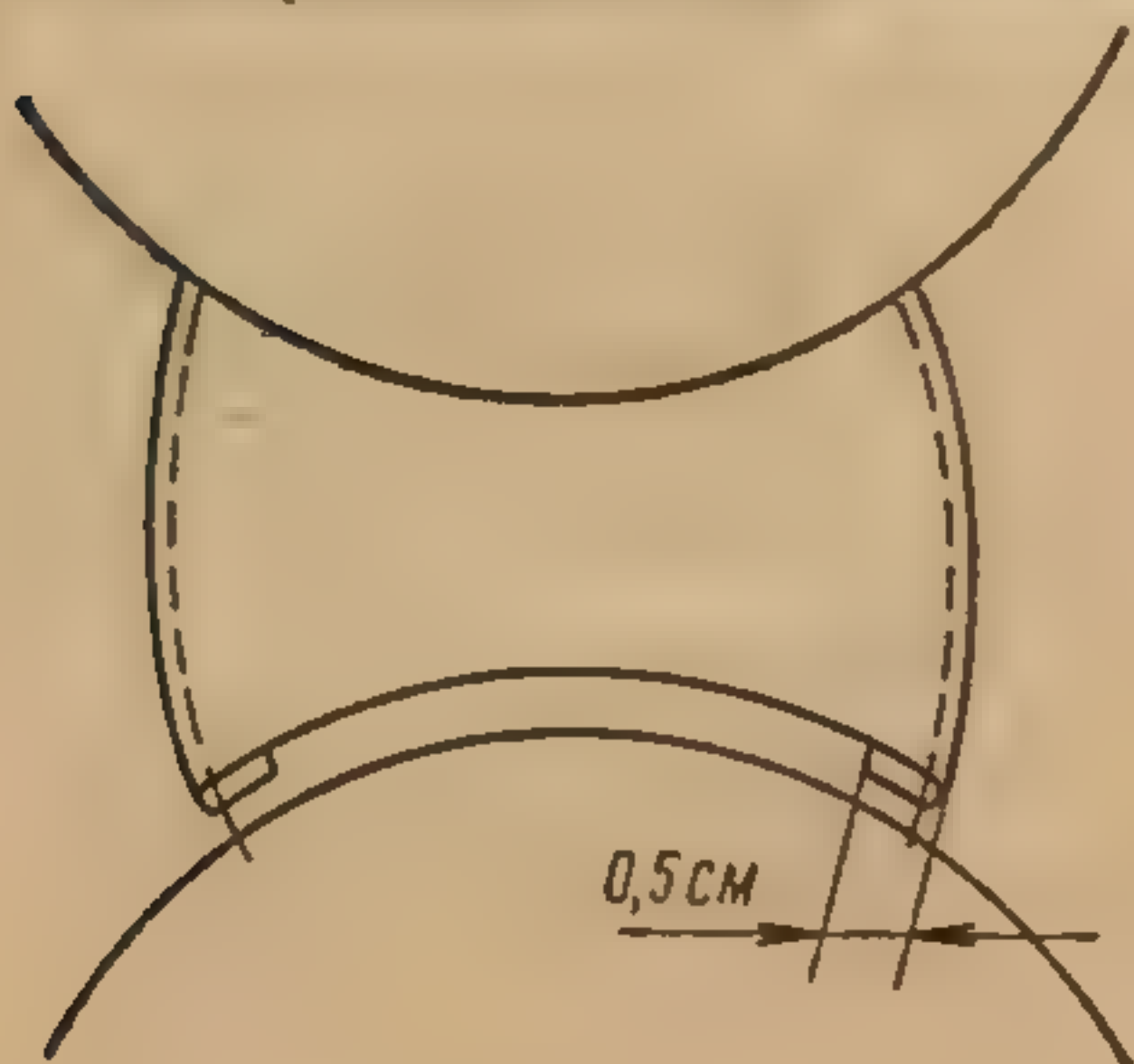


Рис. 113

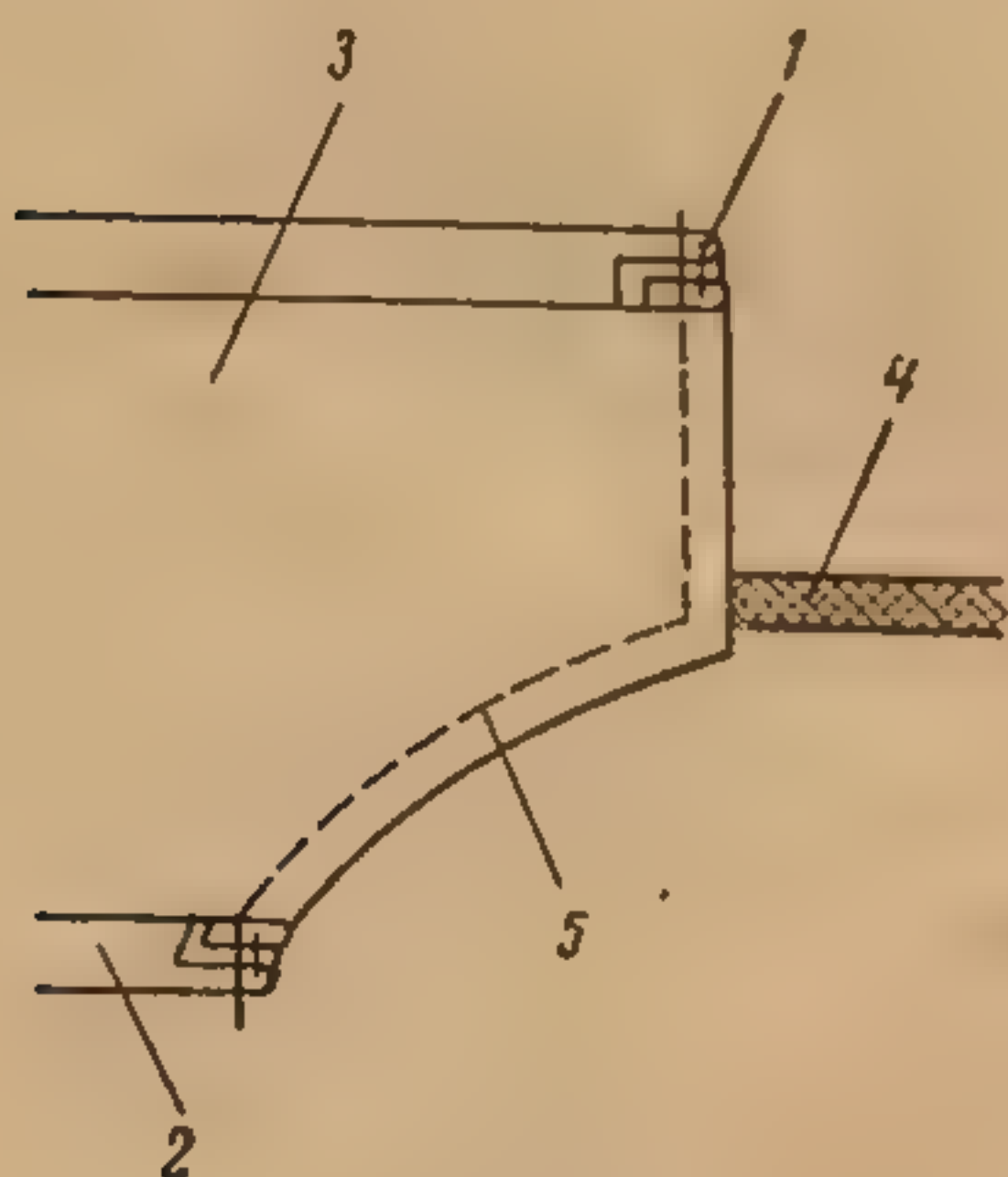


Рис. 114

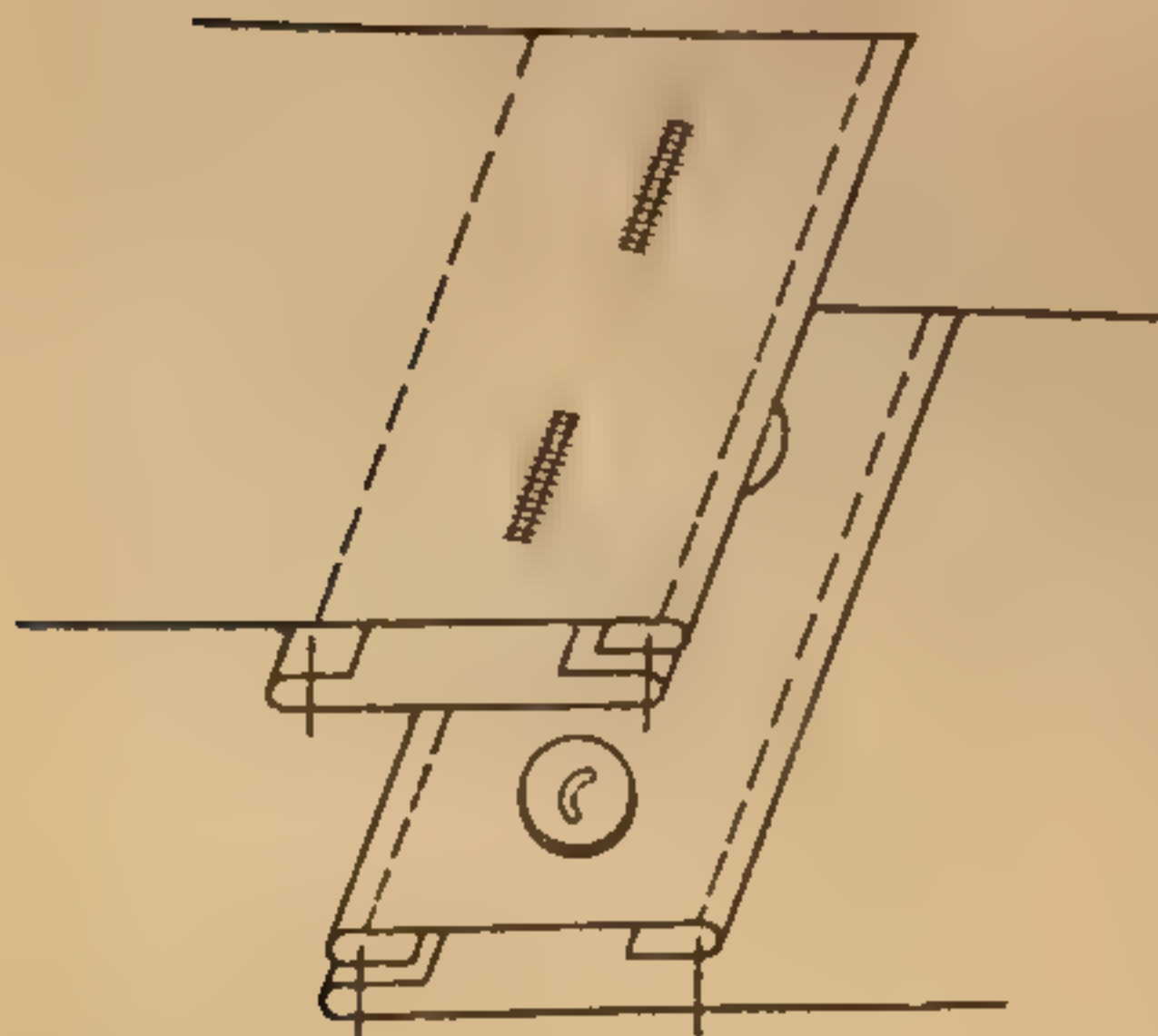


Рис. 115

Соединение боковых срезов

Боковые срезы в плавках без подкладки стачивают на двухигольной или одноигольной машинах со специальным приспособлением запошивочным швом шириной 0,5 см.

Боковые и нижние срезы плавок на подкладке обтачивают (рис. 114, строчка 1), складывая подкладку 2 и верх 3 лицевыми сторонами внутрь, швом шириной 0,5 см, вкладывая тесьму 4 для завязывания плавок. Плавки вывертывают на лицевую сторону и прострачивают (строчка 5) на расстоянии 0,5 см от края.

Обработка застежек и нижних срезов плавок

Боковой срез мужских одинарных плавок и нижние срезы женских и мужских плавок обтачивают тесьмой или полоской ткани, выкроенной под углом 45° к нитям основы, вкладывая в шов тесьму для завязывания.

Застежку в женских плавках (рис. 115) обрабатывают обтачками в боковом шве.

Обработка верхнего среза плавок

Верхний срез женских плавок обрабатывают так же, как в разделе «Обработка панталон»; в муж-

ских плавках — застрачивают швом вподгибку с закрытым сре-
зом, вкладывая в шов тесьму для завязывания. В плавках на под-
кладке верхний край подкладки перед застрачиванием подрезают
так, чтобы он не доходил до верх-
него края плавков на 0,5—0,7 см
(рис. 116).

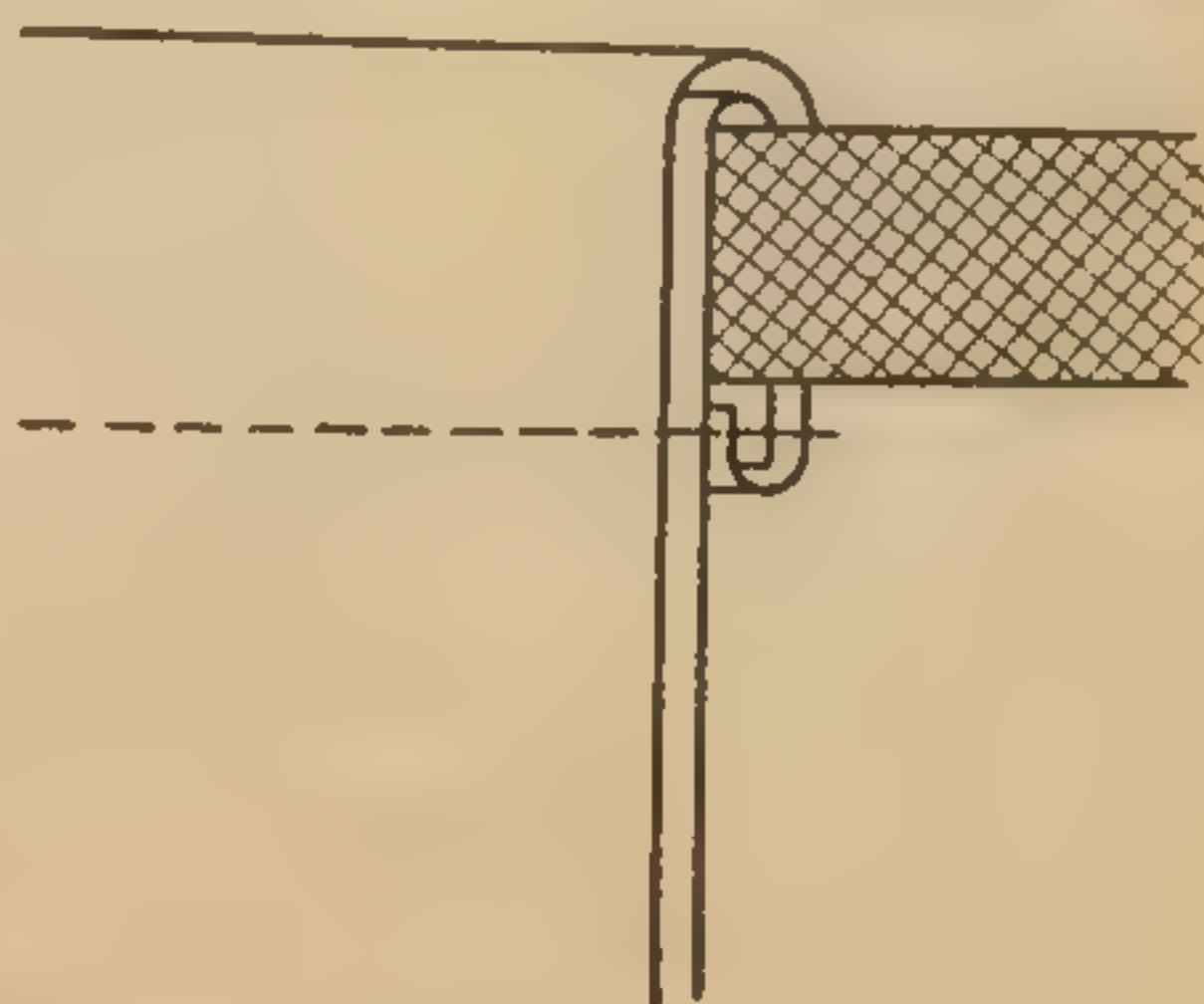


Рис. 116

Окончательная отделка

Петли обметывают, пуговицы
пришивают на специальных маши-
нах.

Влажно-тепловую обработку
производят с лицевой стороны,
проутюживая части плавков и все
швы.

ОБРАБОТКА МУЖСКИХ, ЖЕНСКИХ И ДЕТСКИХ ПИЖАМНЫХ БРЮК

Обработку пижамных курток производят в соответствии с «Ос-
новами технологии поузловой обработки легкого женского и дет-
ского платья».

Обметывание срезов и обработка передних и задних половинок брюк

Все срезы соединительных швов (боковых, шаговых, среднего)
и надставок обметывают на специальной машине. При обработке
швов вразутюжку обметывание срезов производят до стачивания
их. Швы взаутюжку обметывают после стачивания.

Надставки притачивают к задним половинкам брюк со стороны
надставок швом шириной 1—1,5 см. Швы разутюживают или за-
утюживают в сторону надставок.

Вытачки в брюках складывают по намеченным линиям и ста-
чивают, начиная от линии срезов. Строчку в концах вытачек сво-
дят на нет.

Вытачки, у которых концы переходят в мягкие складки, ста-
чивают, начиная строчку поперек припуска на складки (по наме-
ченной линии), затем деталь поворачивают под прямым углом и
стачивают вытачку.

Вытачки задних половинок брюк заутюживают в сторону сред-
него шва. Вытачки и складки передних половинок брюк заутю-
живают согласно модели.

Обработка карманов

Обработка накладных карманов и соединение их с изделием.
Верхний срез накладного кармана (рис. 117) застрачивают
на универсальной машине с приспособлением швом вподгибку

с закрытым срезом. Срез кармана может быть фигурным. В этом случае его заутюживают на фальц-прессе, затем настрачивают на универсальной машине. В карманах без припуска на подгиб верхние срезы обтачивают полоской ткани, выкроенной вдоль нитей основы швом шириной 0,6 см.

Обтачку перегибают на лицевую сторону или в сторону изнанки и строчат на расстоянии от обтачного края, предусмотренном по модели. Нижний срез обтачки подгибают на 0,5—0,7 см и настрачивают на расстоянии от подогнутого края, предусмотренном по модели (см. рис. 117).

В изделиях из легкоосыпающихся тканей припуск или обтачку кармана перегибают на лицевую сторону на ширину канта и обтачивают углы швом шириной 0,7—1,0 см (рис. 118).

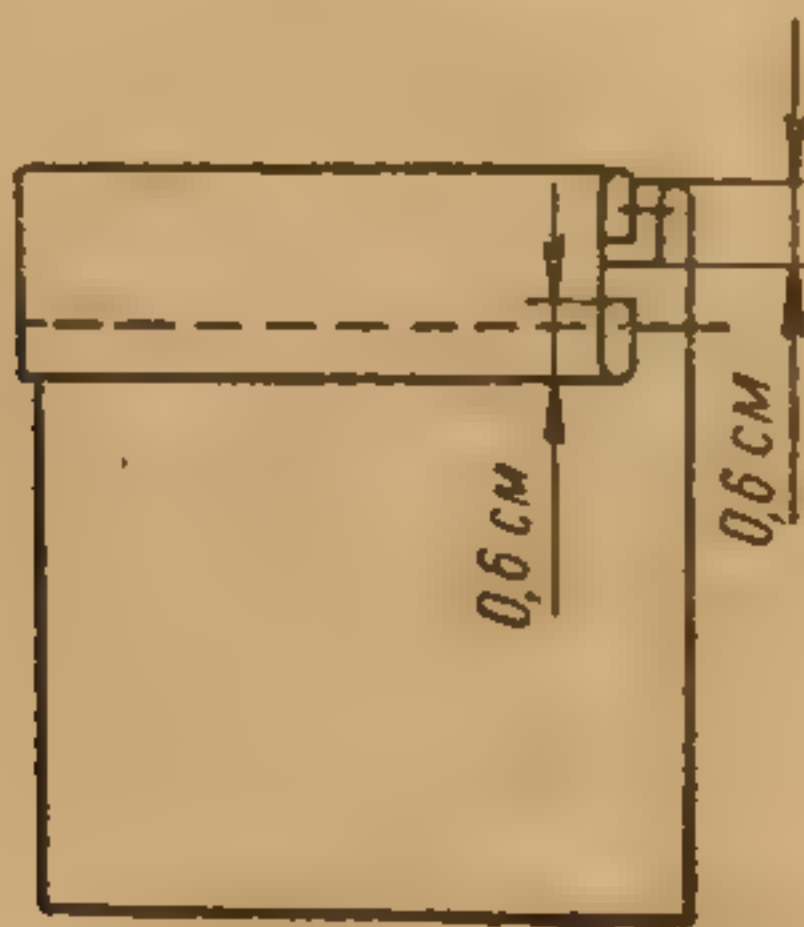


Рис. 117

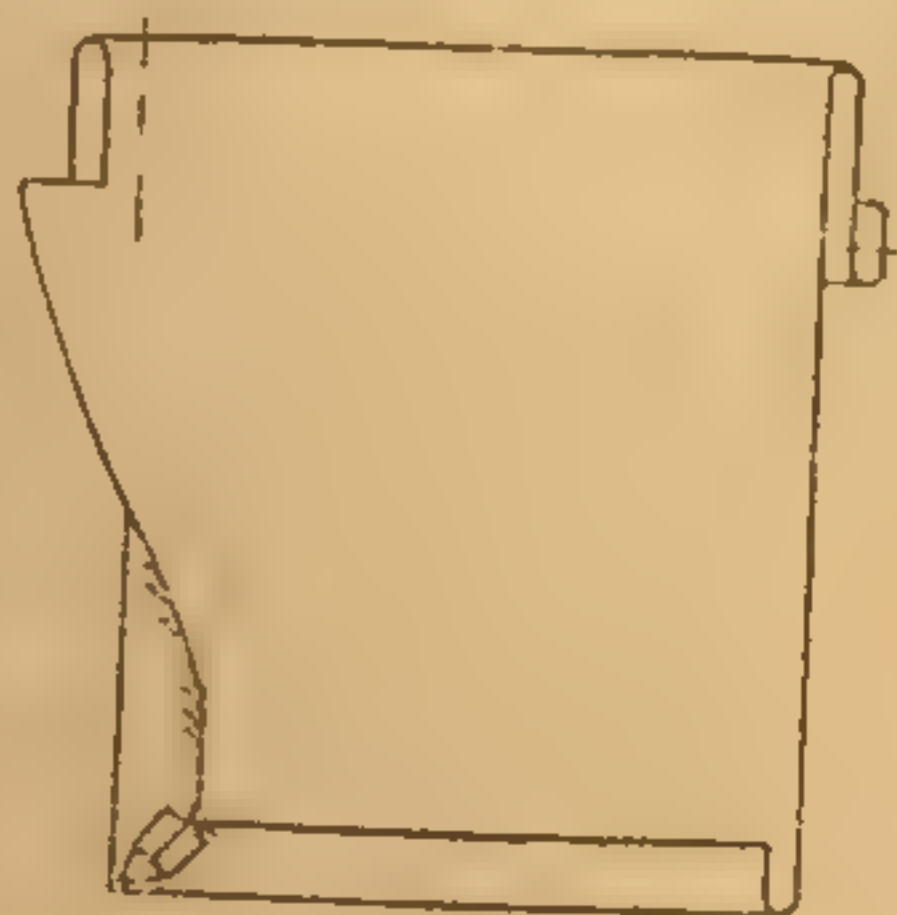


Рис. 118

Углы вывертывают и выправляют. Боковые и нижние срезы кармана заутюживают. Верхний срез кармана в брюках из шелковых и из плотных хлопчатобумажных тканей приутюживают.

При ширине настрачивания боковых и нижних срезов карманов больше 1 см нижние углы карманов стачивают швом шириной 0,5 см (рис. 118). Углы вывертывают и выправляют.

Места расположения карманов на брюках намечают по лекалу с лицевой стороны. Карман накладывают по намеченной линии и настрачивают на расстоянии 0,1—2,0 см от подогнутого края (согласно модели). Верхние углы закрепляют обратной строчкой.

Обработка карманов в боковых швах и в швах передних половинок брюк. При обработке карманов в боковых швах без обтачки и подзора мешковину кармана притачивают (рис. 119, строчка 1) к передним и задним половинкам брюк. Шов притачивания обметывают и заутюживают в сторону мешковины. На передних половинках брюк мешковину отгибают в сторону изнанки, образуя кант из передних половинок брюк шириной 0,6 см и застрачивают (строчка 2) от верхней до нижней надсечки на расстоянии 0,7 см от края. Боковые срезы брюк стачивают по передним половинкам брюк, совмещая надсечки в концах карманов.

В брюках с настрочными швами боковые срезы настрачивают с лицевой стороны по передним половинкам. Мешковину карманов стачивают (строчка 3) швом шириной 1,0—1,5 см. Шов обмечают на специальной машине. Боковые срезы от верхних надсечек карманов до верха брюк настрачивают на расстоянии 0,7 см от края.

Концы карманов закрепляют на специальной машине (строчка 4) или на универсальной машине поперечной строчкой.

При обработке кармана в боковых швах брюк с обтачкой и подзором на мешковину 1 (рис. 120) карманов настрачивают обтачку 2, а с другой — подзор 3, располагая их соответственно на 2—3 см ниже выреза мешковины. Настрачивают эти детали по внутренним и нижним сторонам (строчка 4). На передние половинки брюк в местах расположения карманов притачивают кромку 5 на расстоянии 1 см от срезов. Концы кромки перепускают на 2 см за надсечки.

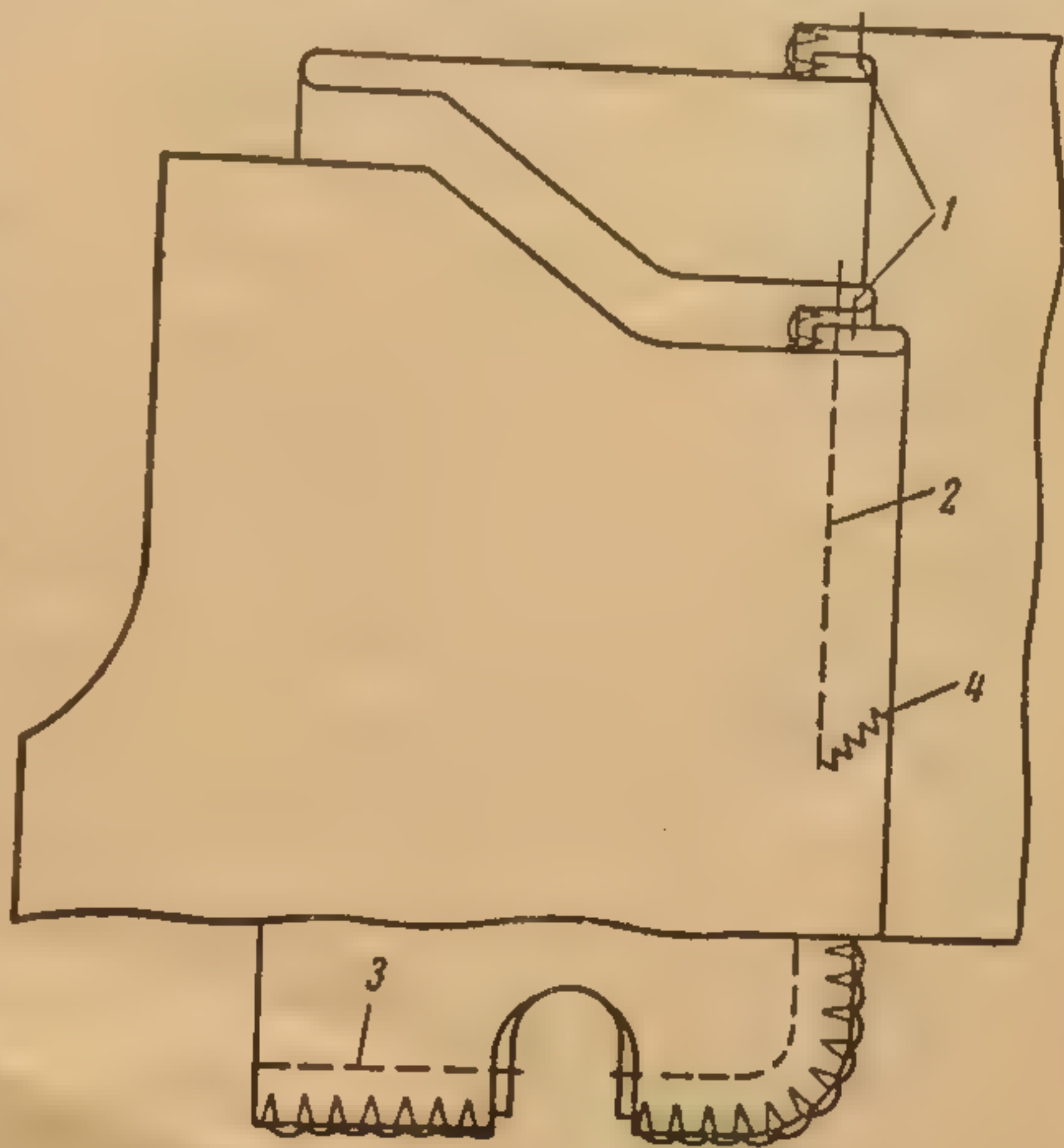


Рис. 119

К передним половинкам брюк по надсечкам притачивают обтачки швом шириной 0,5 см, а к задним половинкам брюк — подзоры швом шириной 0,7 см. Швы разутюживают, края карманов заутюживают, перегибая половинки брюк в сторону изнанки на 0,5 см. В брюках с настрочными боковыми швами задние половинки брюк выпускают за срезы передних половинок на 0,2 см. Строчки прокладывают с лицевой стороны по передним половинкам брюк. Края карманов прострачивают (строчка 6) от верхних до нижних надсечек на расстоянии 0,7 см от края.

Боковые срезы, мешковину стачивают, концы карманов закрепляют так же, как указано выше. Боковые части мешковины карманов прикрепляют к боковым швам брюк со стороны изнанки.

При обработке карманов в швах передних половинок брюк (рис. 121) на мешковину кармана настрачивают подзор с подгибом внутреннего и нижнего срезов на 0,6 см. Строчку 1 располагают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края. Срез

передней половинки брюк обтачивают обтачкой (строчка 2) вместе с мешковиной швом шириной 0,5—0,7 см. Шов обтачивания вы-
правляют, отгибают в сторону изнанки, образуя кант шириной до
0,3 см. Край кармана прострачивают (строчка 3) на расстоянии
0,5—0,7 см от края.

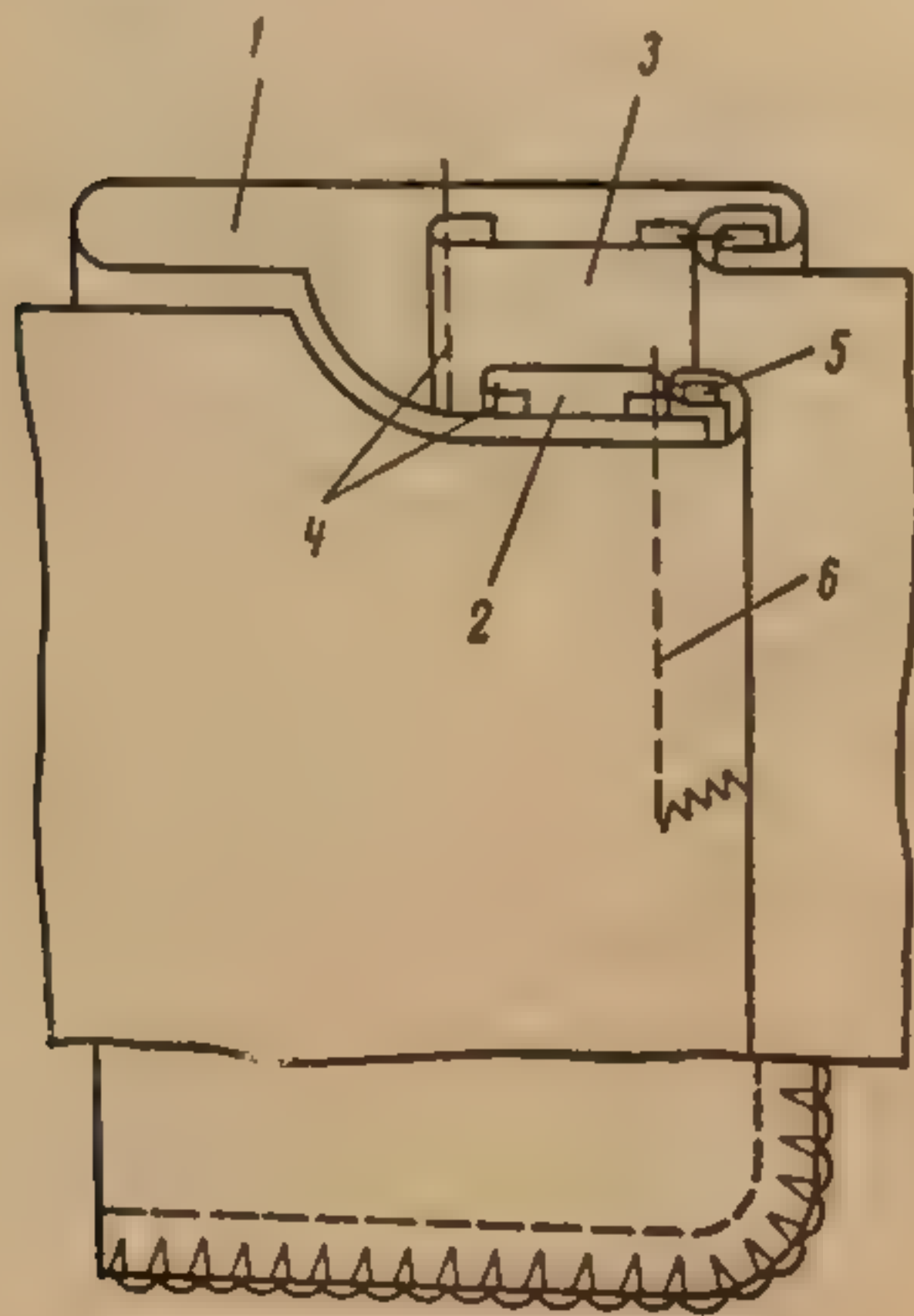


Рис. 120

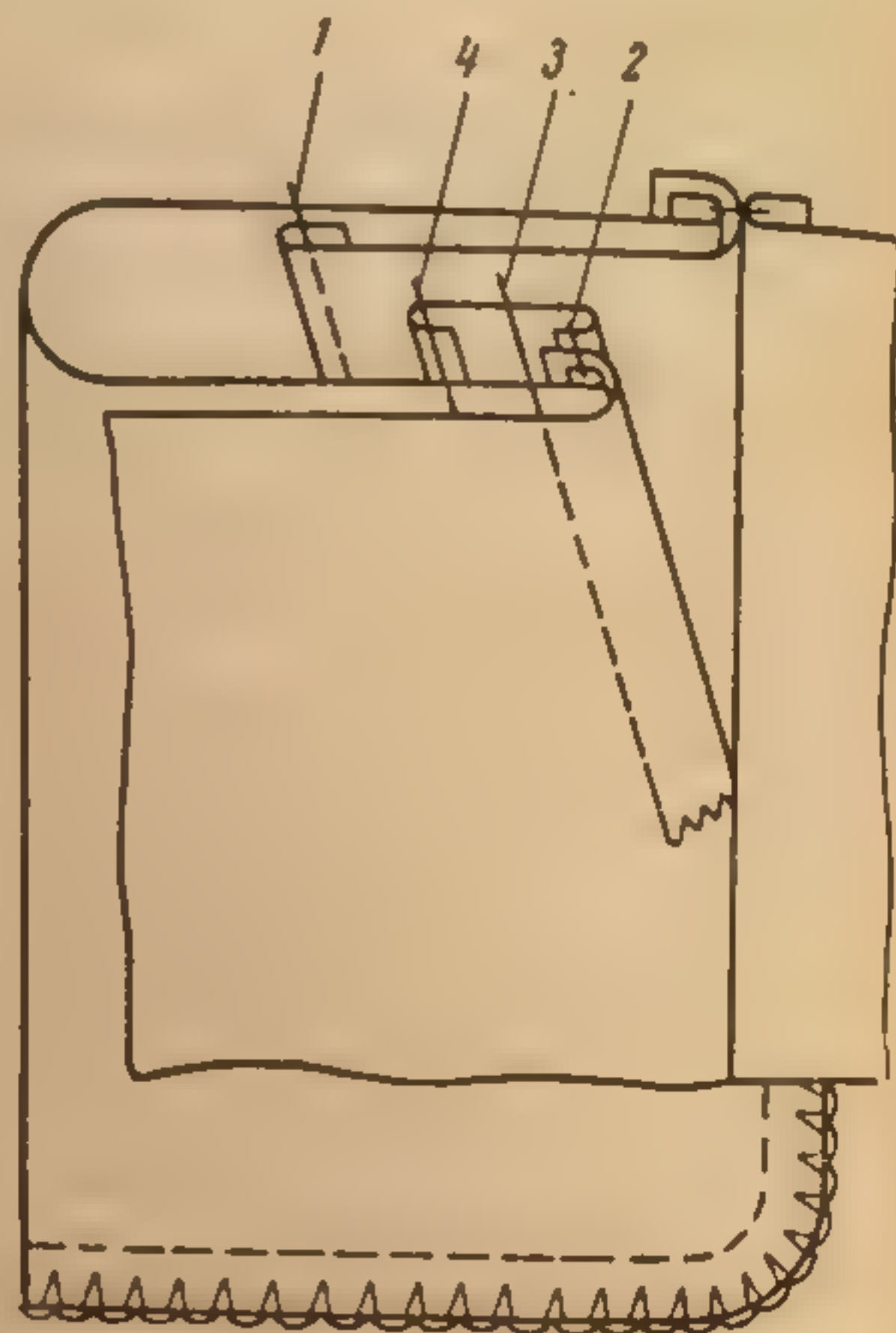


Рис. 121

Внутренний срез обтачки подгибают на 0,6 см и настрачивают на мешковину кармана (строчка 4) на расстоянии 0,1 см от подогнутого края обтачки.

Боковые срезы и мешковину стачивают.

Концы карманов закрепляют так же, как указано выше.

Соединение боковых, шаговых и средних срезов брюк

Боковые и шаговые срезы стачивают по передним половинкам брюк, располагая припуск шва притачивания надставок в сторону надставок (если шов выполнен взаутюжку).

В брюках с затяжниками при стачивании боковых срезов оставляют отверстия.

Средние срезы брюк стачивают двумя строчками по левой половинке брюк, растягивая при стачивании срезы задних половинок брюк. При стачивании совмещают полоски ткани (если ткань в полосу), шаговые швы и швы притачивания надставок.

Срезы брюк из легких или из легкоосыпающихся хлопчатобумажных тканей стачивают швом шириной 0,8 см с одновременным обметыванием. Средние срезы стачивают второй строчкой на

универсальной машине, располагая ее на расстоянии 0,1 см от первой.

В изделиях ясельного возраста срезы стачивают двойным швом.

Обработка верхнего среза брюк

Затяжки обтачивают швом шириной 0,6 см, вывертывают, выправляя шов, и строчат на расстоянии, предусмотренном по модели. Затяжки притачивают к концам резинки накладным швом четырьмя обратными строчками.

Концы нарезанной резинки (необходимой длины) накладывают один на другой и стачивают. Вверху брюк боковые швы и средний шов подрезают на длине, равной ширине подгиба под резинку. Верхний срез подгибают наизнанку и застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом, одновременно вкладывая резинку. Ширина внутреннего подгиба 0,7 см, внешнего — равна ширине резинки плюс 0,2—0,3 см. Расстояние от края внутреннего подгиба до строчки 0,2 см.

В брюках, где резинка располагается по задним половинкам брюк, резинку прикрепляют к вытачкам передних половинок брюк или боковым швам двойной строчкой. Верхний край брюк застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом, как указано выше. При обработке верхнего края брюк с затяжками, последние продергивают в отверстия, оставленные в верхней части боковых швов, а срез подгибают по намеченной линии и застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом или обрабатывают обтачкой.

Обработка низа брюк

Низ брюк перегибают по намеченной линии и застрачивают, подгибая срез на расстоянии, предусмотренном по модели.

Окончательная отделка брюк

Пуговицы пришивают и петли обметывают на специальных машинах.

Влажно-тепловую обработку производят с лицевой стороны, приутюживая передние и задние половинки брюк и все швы.

ОБРАБОТКА МУЖСКИХ И ЖЕНСКИХ СПОРТИВНЫХ БРЮК

Обметывание срезов и обработка передних и задних половинок брюк

Все срезы соединительных швов (боковых, шаговых, среднего), надставок, а в мужских брюках бантовой срез правой передней половинки брюк, нижнюю часть бантового среза левой передней половинки брюк обметывают на специальной машине.

При обработке швов вразутюжку обметывание срезов производят до их стачивания. Швы вразутюжку обметывают после стачивания.

Надставки притачивают к задним половинкам брюк со стороны надставок швом шириной 1—1,2 см и разутюживают.

Вытачки в брюках складывают по намеченным линиям и стачивают, начиная от срезов. Строчку в концах вытачек сводят на нет. Вытачки, у которых концы переходят в мягкие складки, стачивают, начиная строчку поперек припуска на складки (по намеченной линии), затем деталь поворачивают под прямым углом и стачивают вытачку. Вытачки задних половинок заутюживают в сторону среднего шва. Вытачки и складки передних половинок брюк заутюживают согласно модели.

В отдельных моделях брюк по линии сгиба передних половинок застрачивают защипы шириной 0,2 см от сгиба. В этом случае вытачку на передней половинке брюк не стачивают, а перегибают по намеченной линии и заутюживают.

Обработка карманов

Обработка накладных карманов и соединение их с изделием. Верхний срез накладного кармана застрачивают швом вподгибку одной или двумя параллельными строчками (рис. 122) с расстоя-

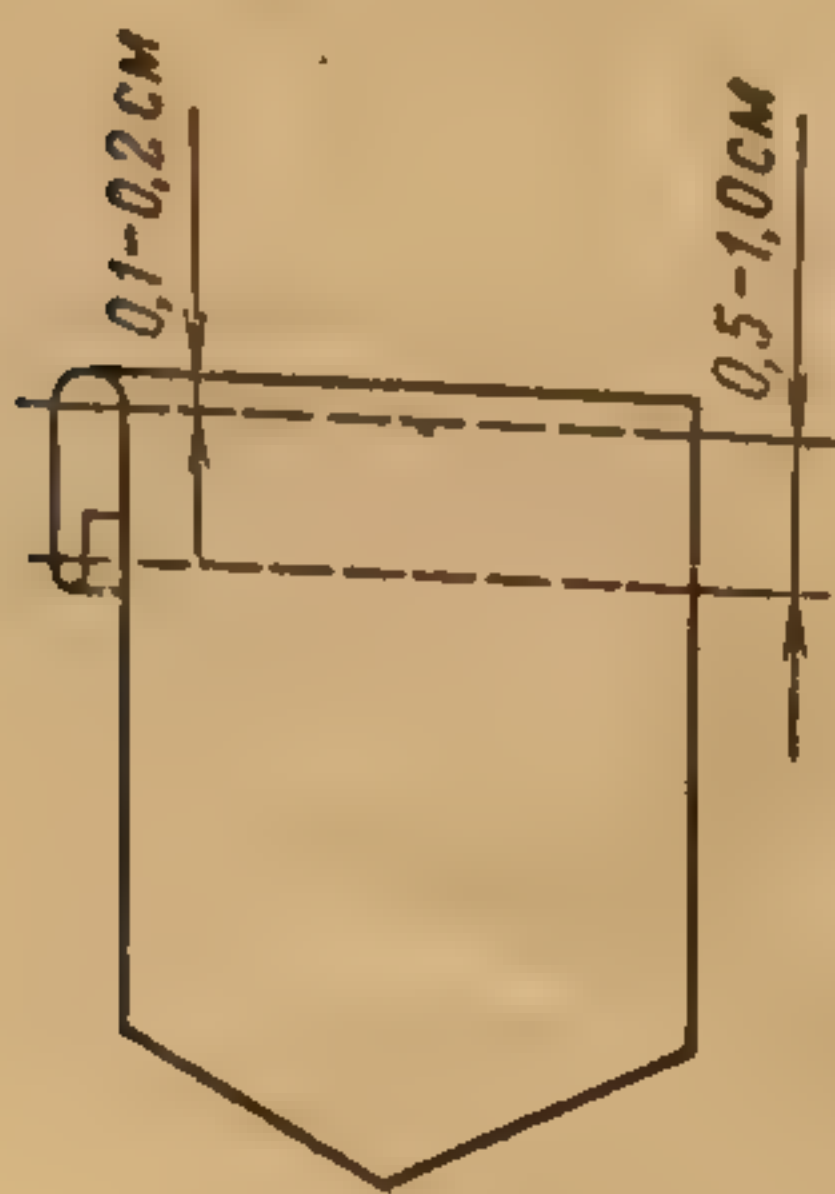


Рис. 122

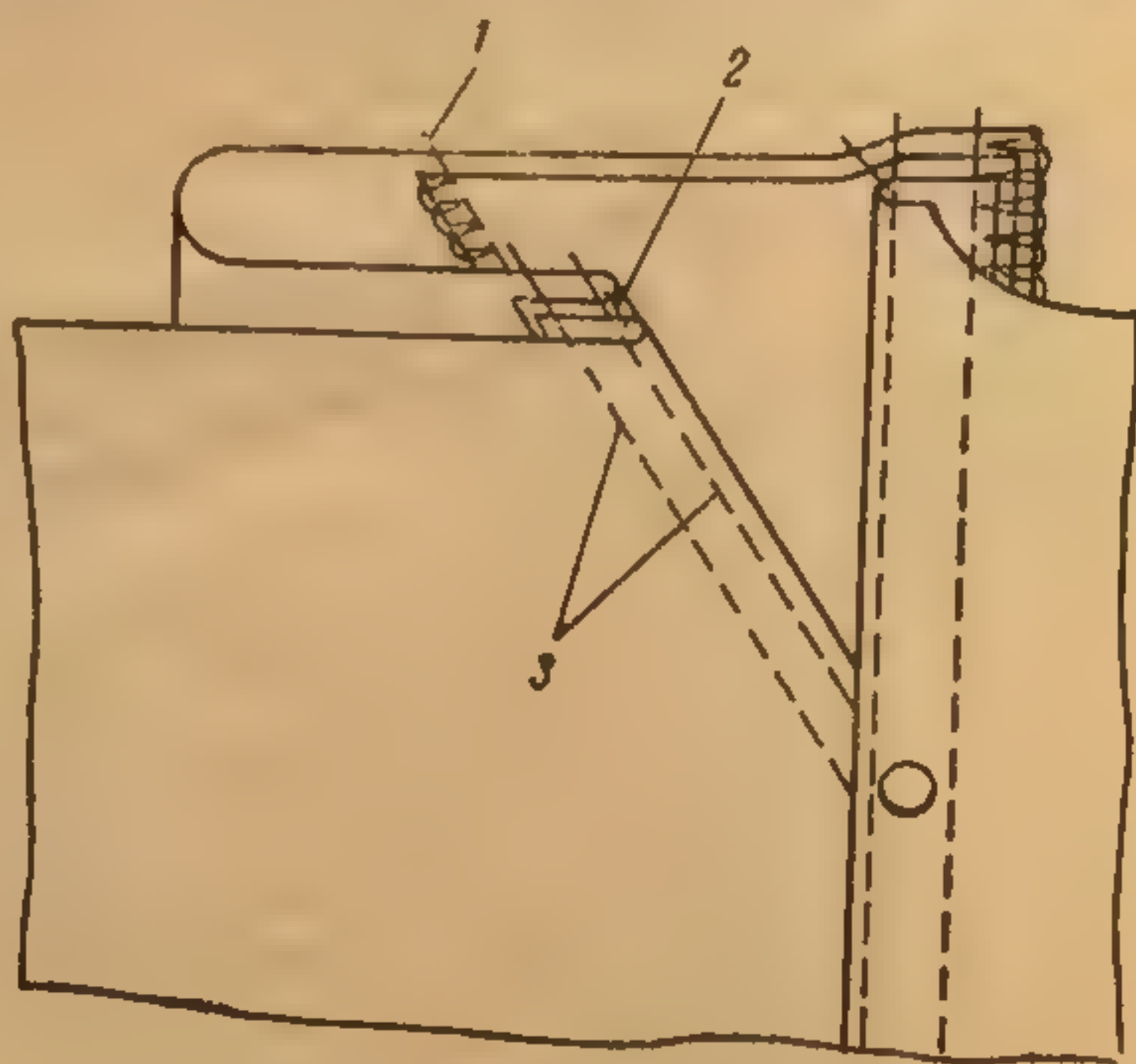


Рис. 123

нием между ними 0,5—1,0 см. Места расположения карманов на брюках намечают по лекалу с лицевой стороны. Карман накладывают по намеченной линии и настрачивают одной или двумя параллельными строчками с расстоянием между ними 0,5—1,0 см. Верхние углы закрепляют обратной строчкой или блокками.

Обработка карманов в швах передних половинок брюк. На мешковину кармана настрачивают подзор (рис. 123, строчка 1)

по внутренней стороне обметанного края. Строчку располагают на расстоянии 0,3 см от края подзора.

Срез передней половинки брюк обтачивают мешковиной (строчка 2) швом шириной 0,7 см. Шов расправляют, перегибают, образуя кант со стороны передней половинки брюк и прострачивают одной или двумя параллельными строчками 3. Мешковину карманов стачивают двойным швом — с внутренней стороны на машине с ножом, оставляя припуск на шов, равный 0,4—0,5 см; затем мешковину вывертывают и стачивают с внешней стороны на расстоянии 0,7 см от края.

Концы карманов закрепляют на специальной машине или блочками. По верхнему срезу мешковину кармана прикрепляют строчкой.

Соединение боковых, шаговых и средних срезов брюк

Боковые и шаговые срезы стачивают по передним половинкам брюк, располагая припуск шва притачивания надставок в сторону надставок (если шов выполнен взаутюжку), швом шириной 1,0—1,2 см. Средние срезы стачивают двумя строчками по левой половине брюк, растягивая при стачивании срезы задних половинок. Швы стачивания разутюживают, а в отдельных моделях заутюживают в сторону задних половинок брюк. Заутюженные швы строчат одной или двумя параллельными строчками с расстоянием между ними 0,5—1,0 см.

Обработка застежек брюк

Обработка застежки обтачками. Обтачки к боковым разрезам половинок брюк притачивают (рис. 124, строчка 1) с изнанки обтачек. Швы притачивания обтачек расправляют. Нижнюю обтачку после притачивания настрачивают на расстоянии 0,2 см от края (строчка 2), подгибая край внутрь на 0,7 см; верхнюю обтачку настрачивают по подогнутому краю на расстоянии 0,2 см от края (строчка 3).

Нижний срез застежки закрепляют двумя параллельными строчками 4.

Обработка застежки на молнию. Боковые срезы подгибают или заутюживают на 1 см по намеченным линиям. Тесьму молнии 1 (рис. 125) подкладывают с изнанки под края застежки 2 и притачивают, располагая строчки 3 и 4 на расстоянии, предусмотренном по модели. Срезы тесьмы 1 внизу застежки молнии подгибают в сторону брюк под углом.

Обработка застежки гульфиком. Откосок 1 (рис. 126) обтачивают подкладкой 2 (строчка 3) швом шириной 0,7 см, затем вывертывают, подрезают припуски швов и приутюживают. Подкладку откоска складывают лицевой стороной с изнанкой правой передней половинки брюк и притачивают (строчка 4) от верха до надсечки

низа банта швом шириной 0,7 см. Шов расправляют и отгибают в сторону откоса. Внутренний срез откоса подгибают на 0,7 см и настрочивают (строчку 5) на правую переднюю половинку брюк на расстоянии 0,2 см от края, закрывая шов притачивания подкладки откоса на 0,2 см.

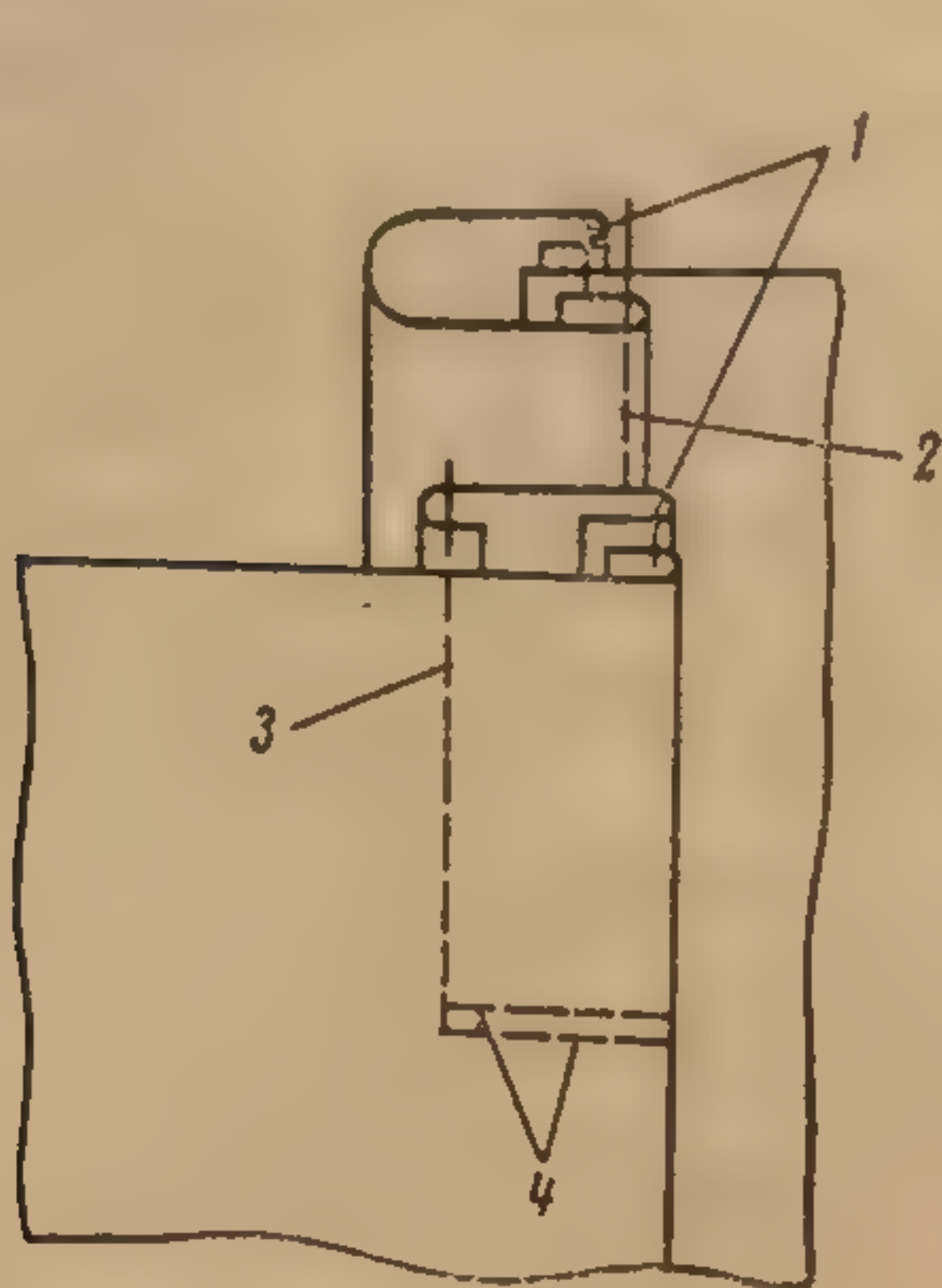


Рис. 124

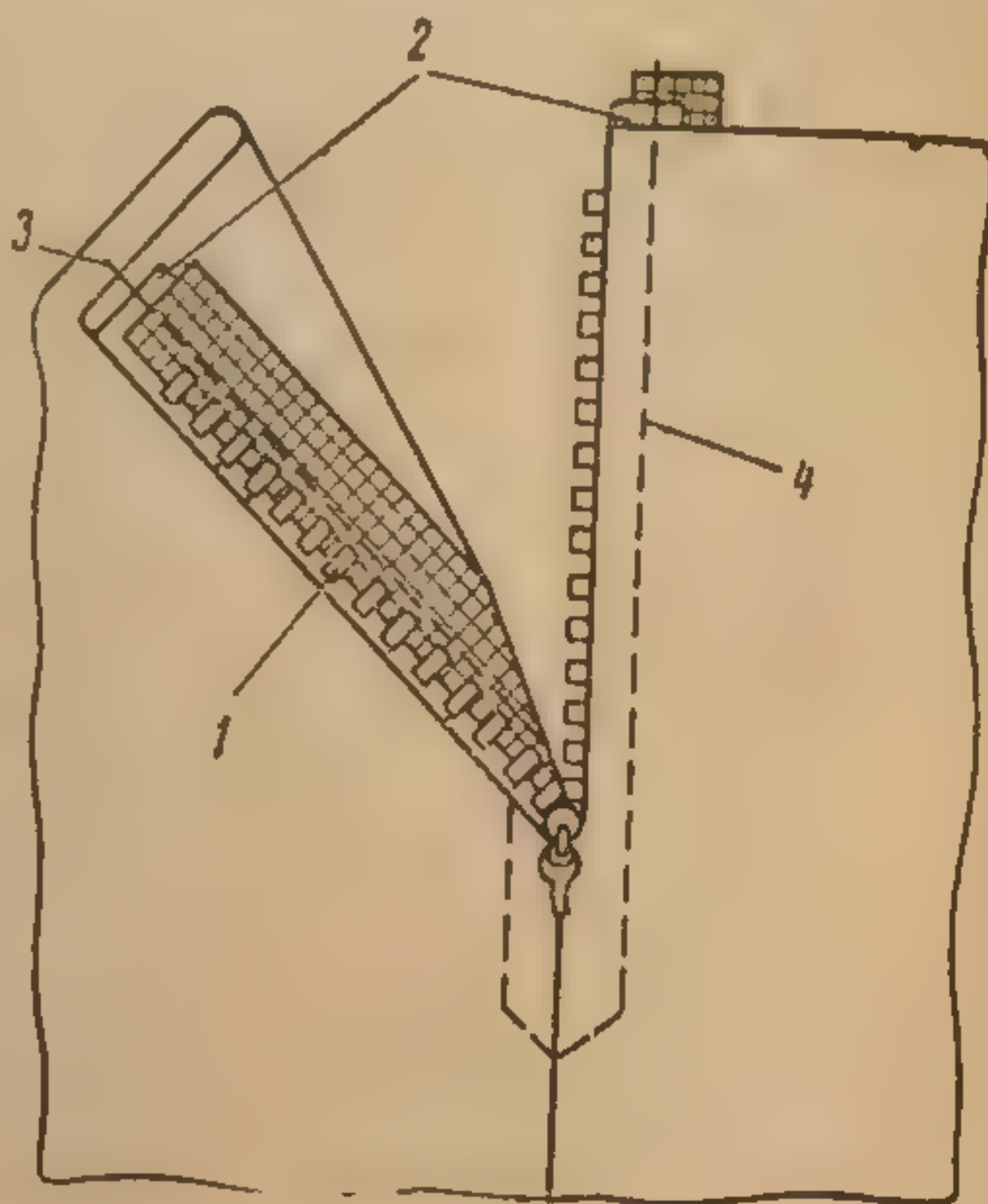


Рис. 125

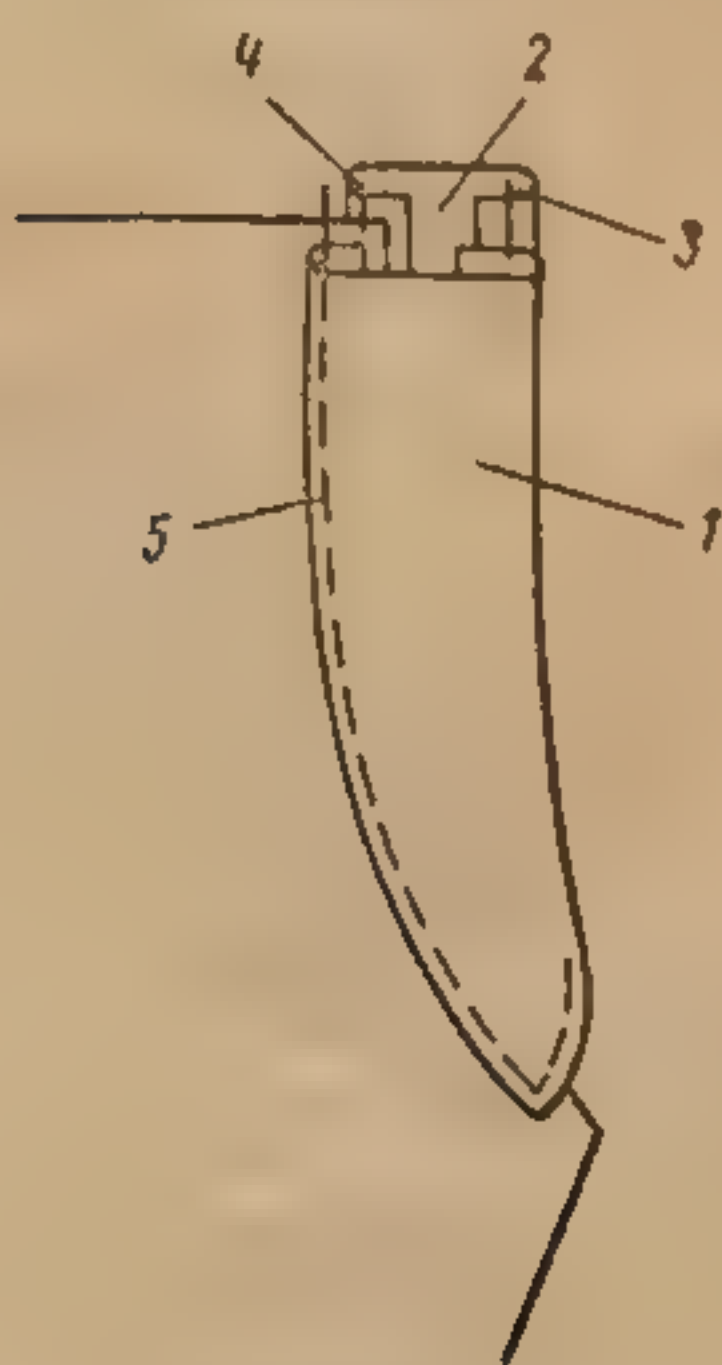


Рис. 126

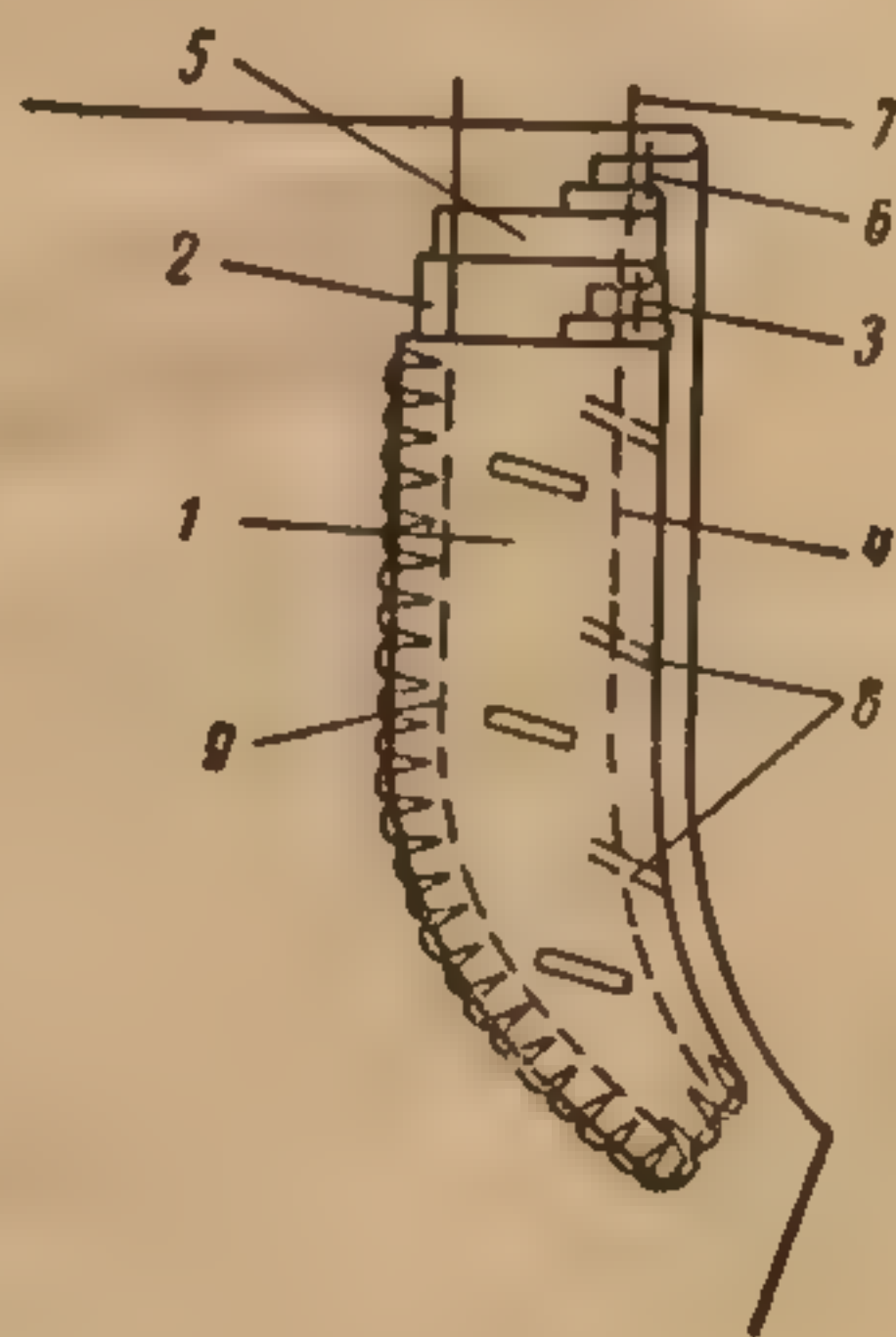


Рис. 127

Гульфик 1 обтачивают подкладкой 2 (рис. 127, строчка 3) по наружному краю со стороны подкладки швом шириной 0,7 см. Подкладку отвертывают на лицевую сторону и прострачивают на расстоянии 0,2 см от края (строчка 4), образуя кант из основного материала шириной 0,15 см.

На гульфике по вспомогательному лекалу намечают места расположения петель. Петли обметывают на специальной машине.

Расстояние от края до начала петли 1 см. Внутренний край гульфика обметывают на специальной машине.

Бант левой передней половинки брюк обтачивают подкладкой 5 (строчка 6, см. рис. 127) от надсечки до верха со стороны подкладки швом шириной 0,7 см. Край банта заутюживают со стороны подкладки, образуя кант из основного материала шириной 0,15 см и прострачивают одной или двумя строчками 7.

Гульфик соединяют с подкладкой банта закрепками 8 между петлями. Отделочную строчку прокладывают по намеченным линиям.

Обработка верхнего среза брюк

Шлевки изготовляют из полосок ткани. Их застрачивают одной или двумя строчками по боковым сторонам, подгибая срезы внутрь. Строчки должны проходить на расстоянии 0,2 см от краев.

Средний срез пояса стачивают швом шириной 0,7 см, шов разутюживают и расправляют. Пояс складывают посередине вдоль длины лицевой стороной внутрь и стачивают концы швом шириной 0,7 см. Затем концы пояса вывертывают и выправляют.

Пояс внутренней частью (подпоясом) накладывают на верхний край брюк с изнанки и притачивают швом шириной 0,7 см, совмещая надсечки пояса с вытачками и швами брюк. Одновременно накладывают шлевки лицевой стороной на лицевую сторону брюк по надсечкам или намеченным линиям.

Пояс настрачивают с лицевой стороны, подгибая срез внутрь на 0,7 см и закрывая шов притачивания. Строчку располагают на расстоянии 0,2 см от подогнутого края и, не обрывая нити, прострачивают верхний и боковые края.

Верхними краями шлевок огибают верхний край пояса. Свободный край шлевок подгибают внутрь на 0,5—0,7 см и настрачивают двумя строчками.

Обработка низа брюк

Низ брюк без шлиц подгибают или заутюживают наизнанку по намеченной линии и застрачивают одной или двумя параллельными строчками.

Шлицы внизу боковых швов обтачивают с лицевой стороны припуском на подгиб низа швом шириной, равной ширине шва стачивания боковых швов. Шлицы вывертывают, расправляют швы. Срез шлицы подгибают на 0,7 см и застрачивают, закрепляя верхний конец шлицы.

Окончательная отделка брюк

Пуговицы пришивают и петли обметывают на специальных машинах. Влажно-тепловую обработку брюк производят с лицевой стороны, приутюживают передние и задние половинки брюк и все швы.

Раздел II

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ ПРЕДМЕТОВ ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА

КЛАССИФИКАЦИЯ ПРЕДМЕТОВ ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА

Все предметы женского туалета разделяют по назначению на три основные группы:

бюстгальтеры,
пояса для держания чулок,
корсеты для придания фигуре определенной формы и держания чулок.

Бюстгальтеры (рис. 128) могут быть различной конструкции и отличаться формой «чашек», шириной пояса, различными видами бретелей, застежек и отделкой.

Пояса для держания чулок отличаются конструкцией (рис. 129), количеством резинок для держания чулок, различными видами застежек.

Корсеты отличаются конструкцией, степенью эластичности, различными видами застежек и отделкой.

По конструкции корсеты разделяются на: корсеты, полукорсеты, грации и полуграции. Корсеты и полукорсеты (рис. 130) служат для придания формы талии и отличаются друг от друга различной длиной. Корсеты, охватывающие грудь и весь корпус, называются грациями (рис. 131); короткие корсеты, охватывающие грудь и часть корпуса — полуграциями (рис. 132).

ТКАНИ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРЕДМЕТОВ ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА

Для изготовления предметов женского туалета применяют ткани хлопчатобумажные (полотно, бязь, мадаполам, тюль, армюр, нансук, сатин, тафта, дамаск, шифон, батист, поплин и др.), льняные (полотно), шелковые и полуселковые ткани (корсетная ткань, дамассе, атлас, поплин, полотно, туалъ, тюль, армюр, кап-рон и др.).

Ткани применяются светлых или реже темных цветов, в том числе черного цвета прочного крашения.

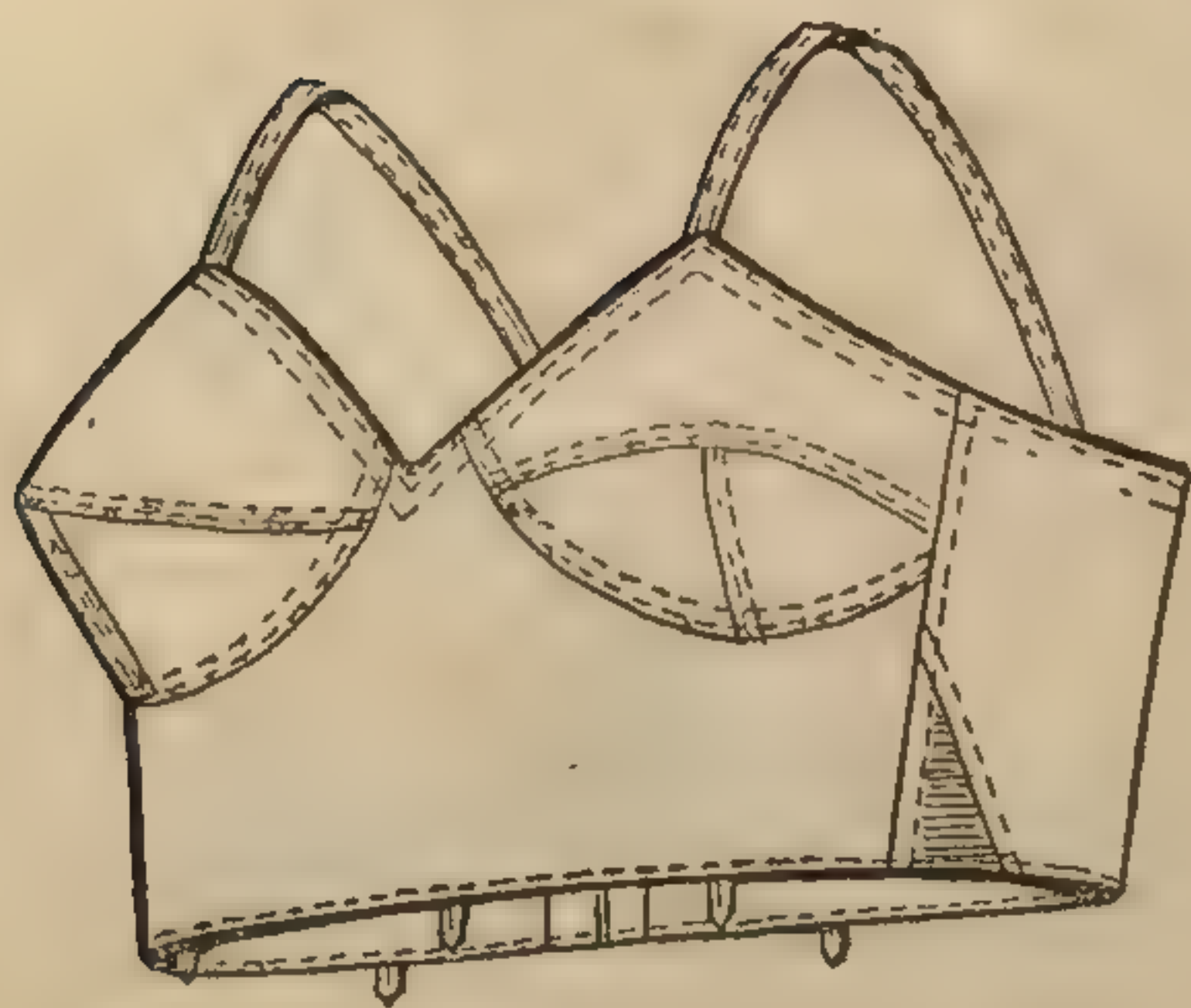
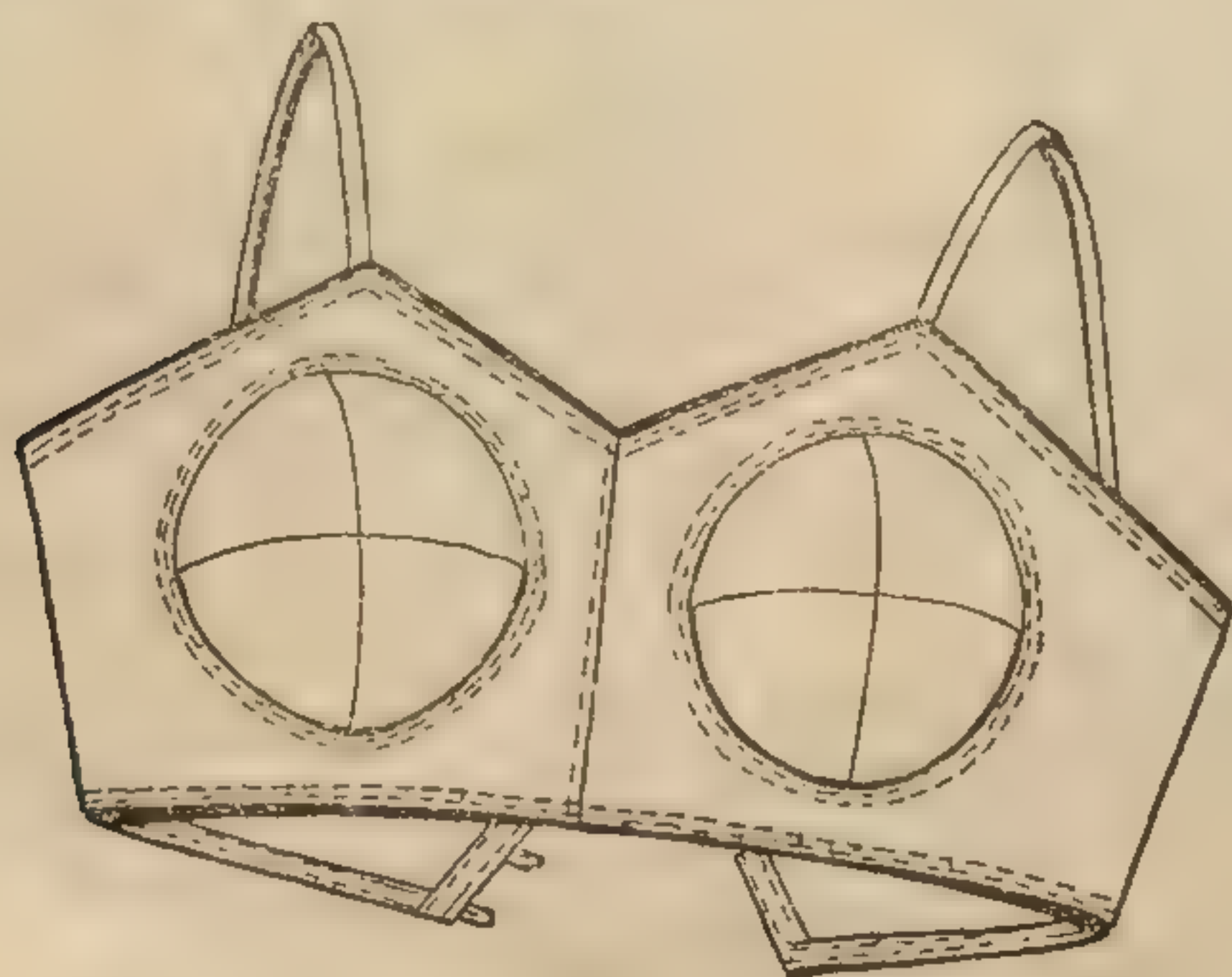
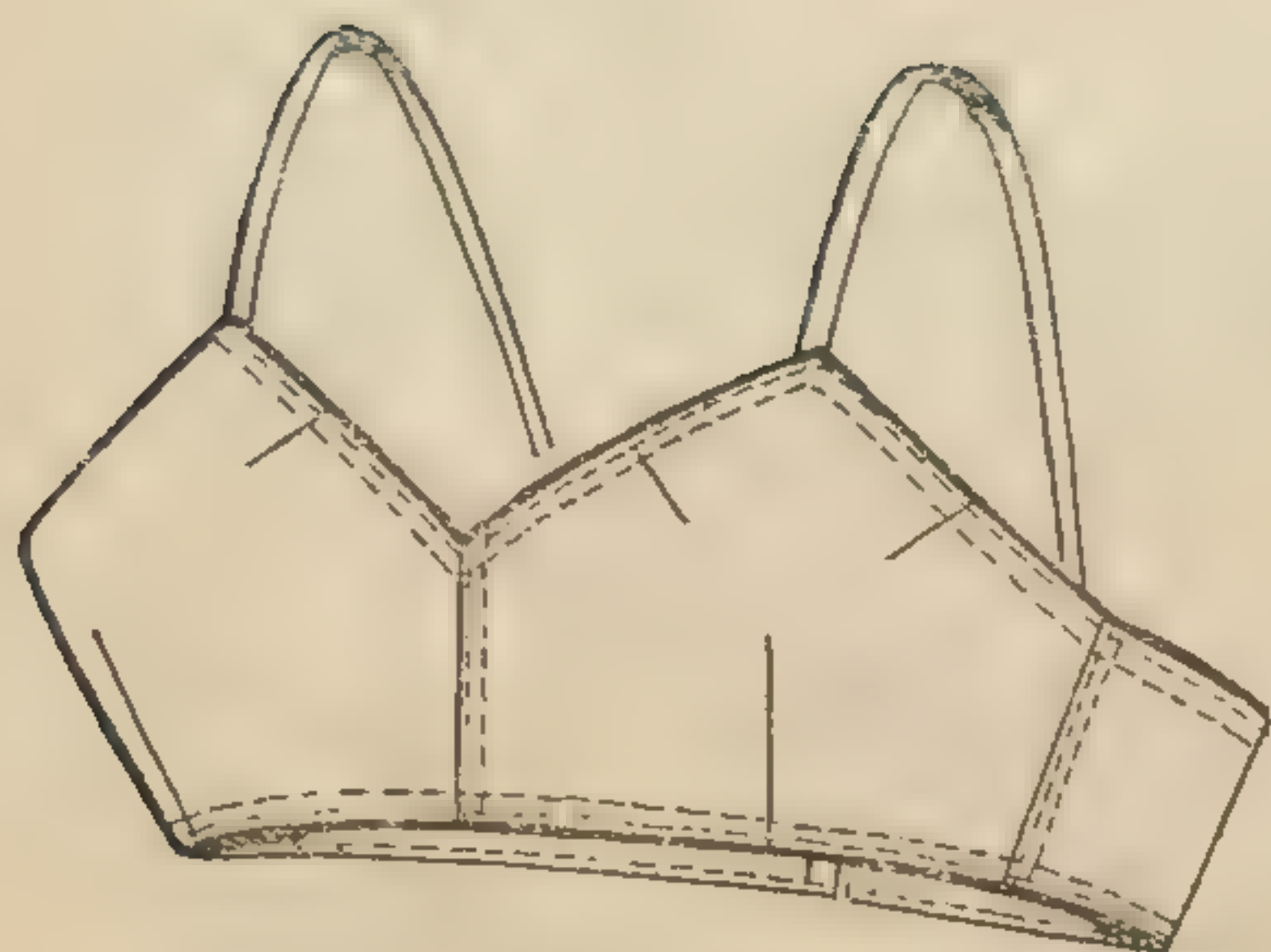


Рис. 128

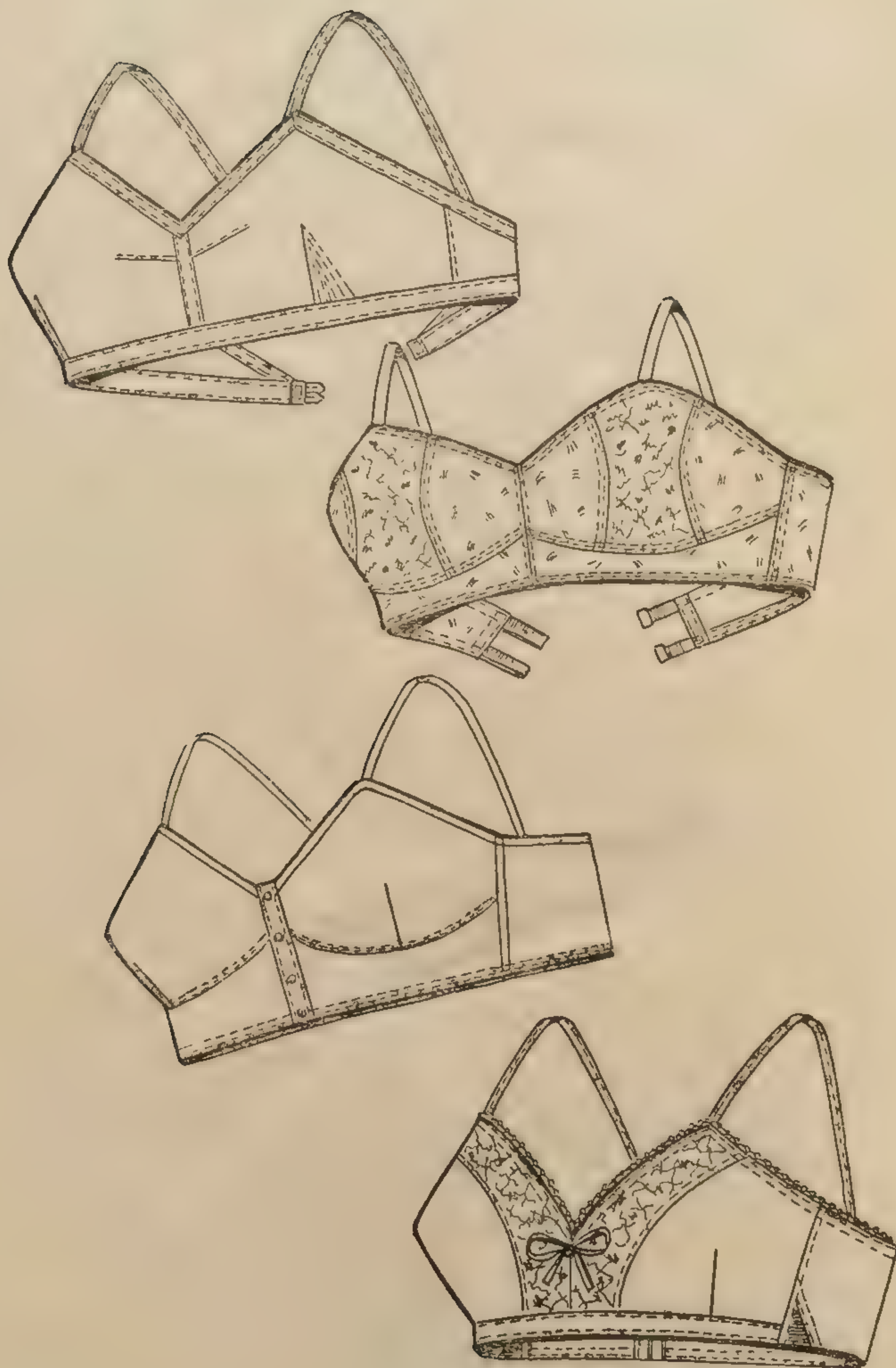


Рис. 128

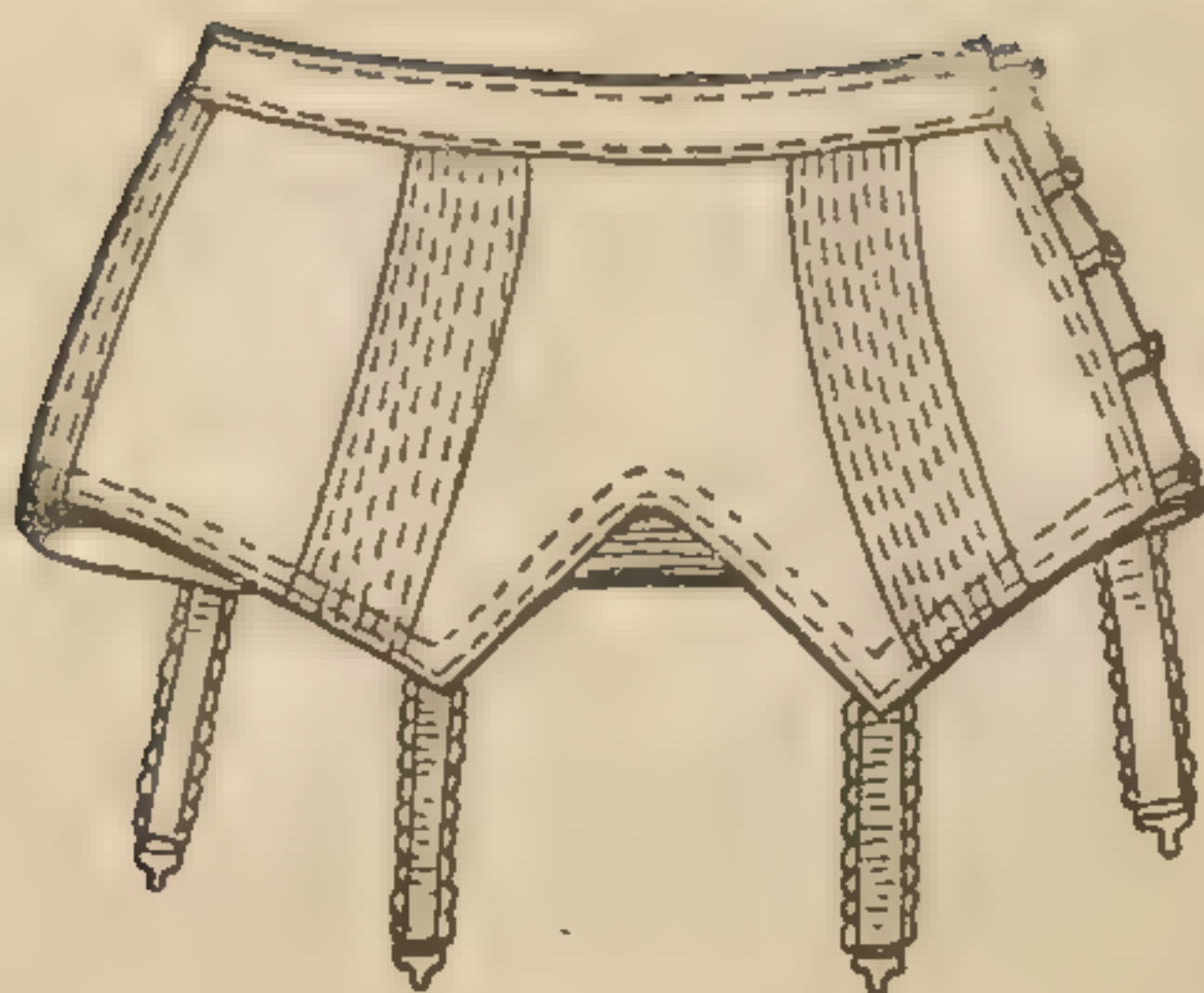
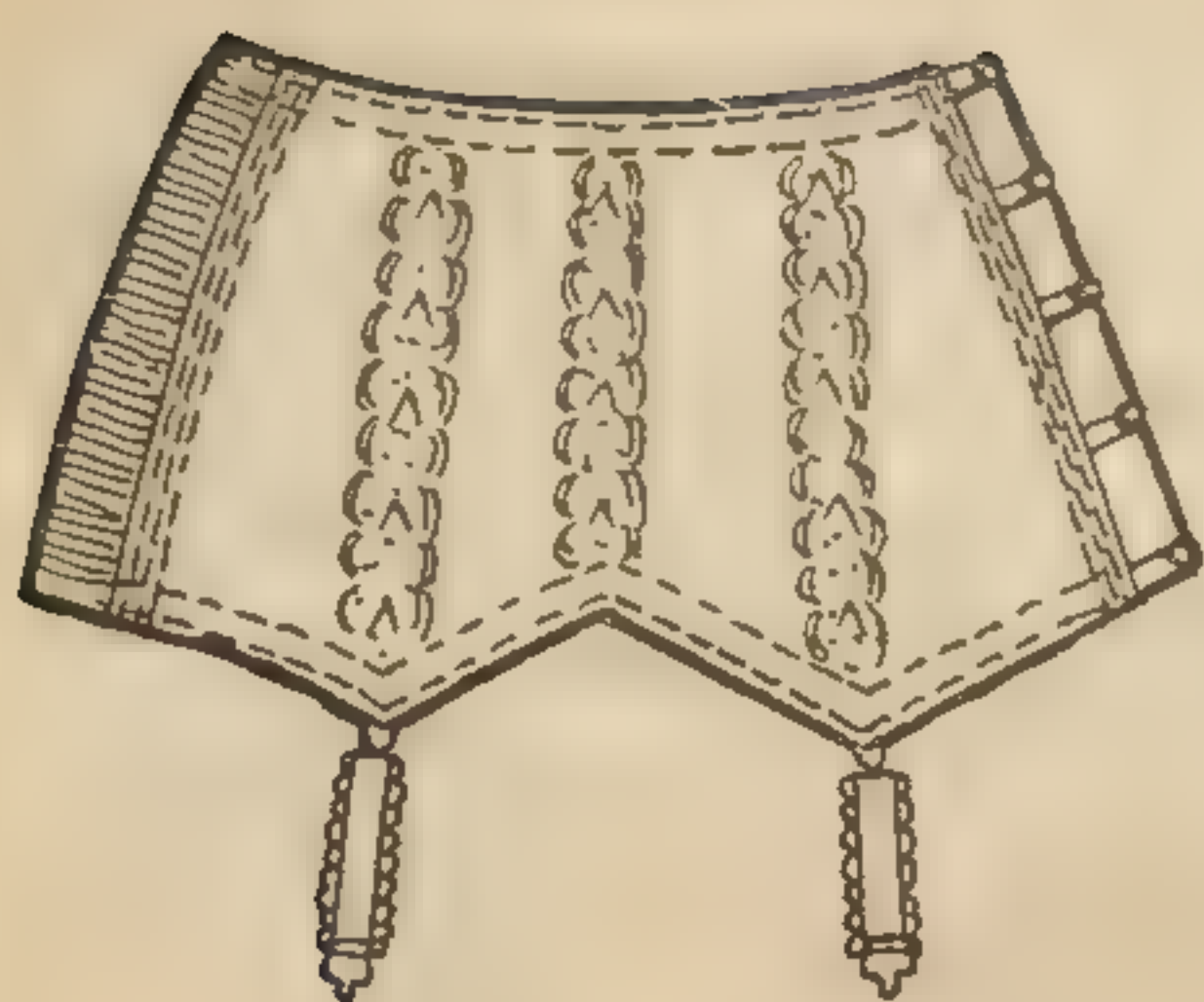


Рис. 129

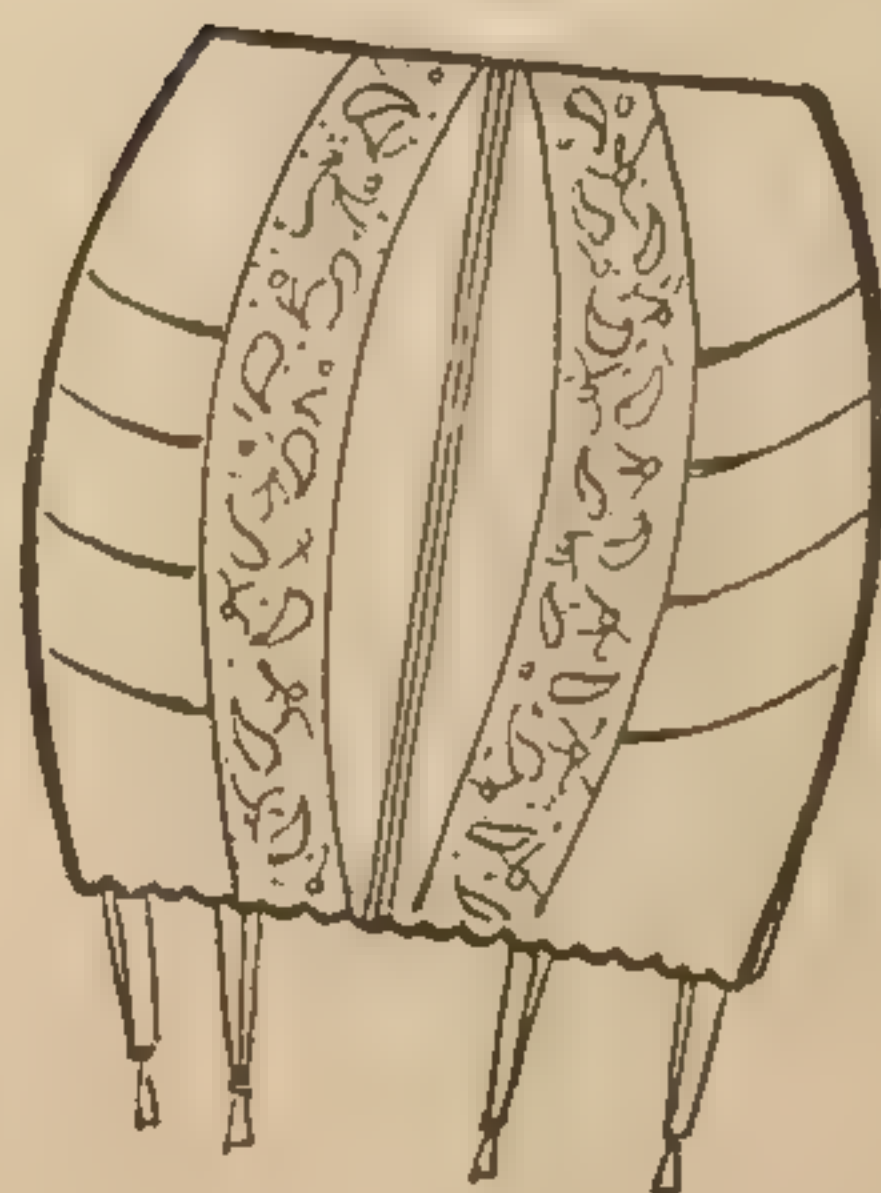
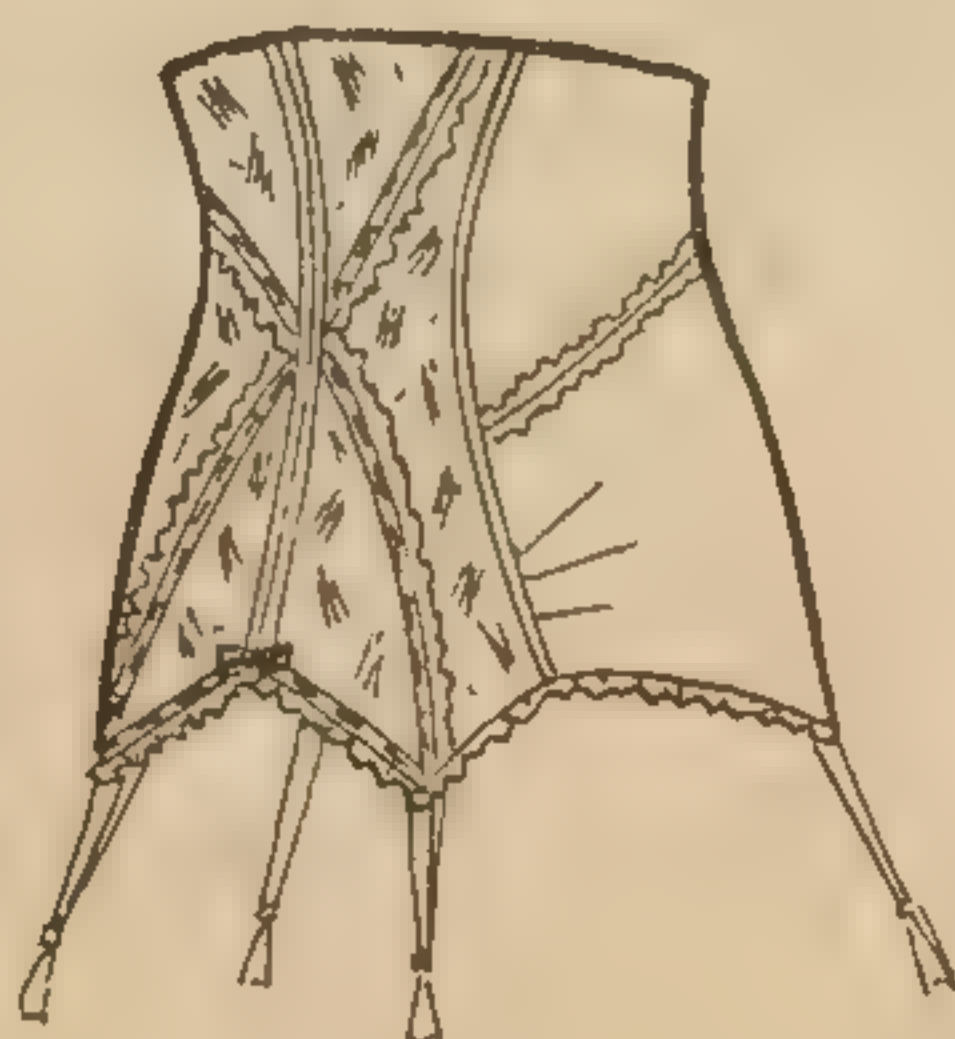
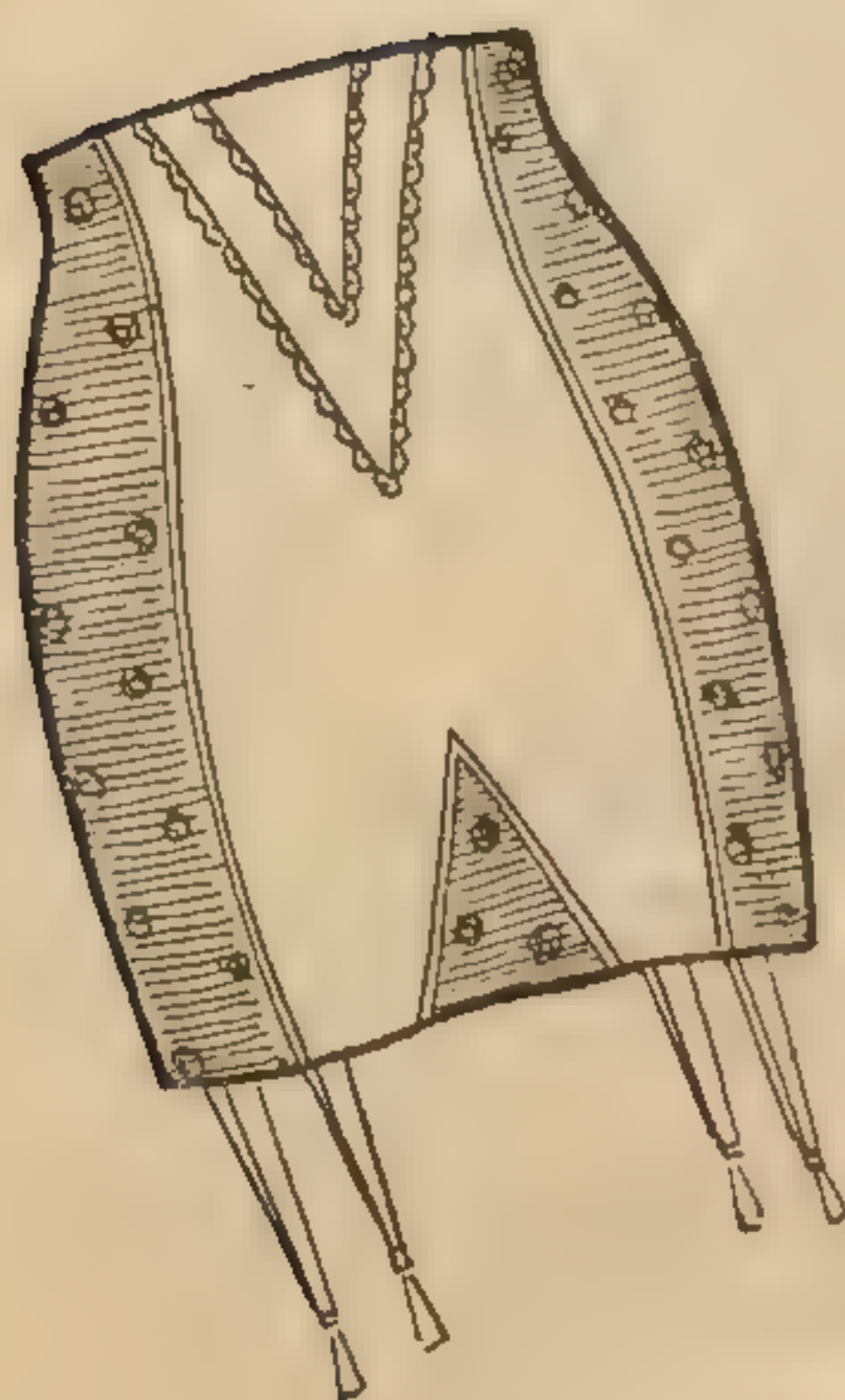


Рис. 130

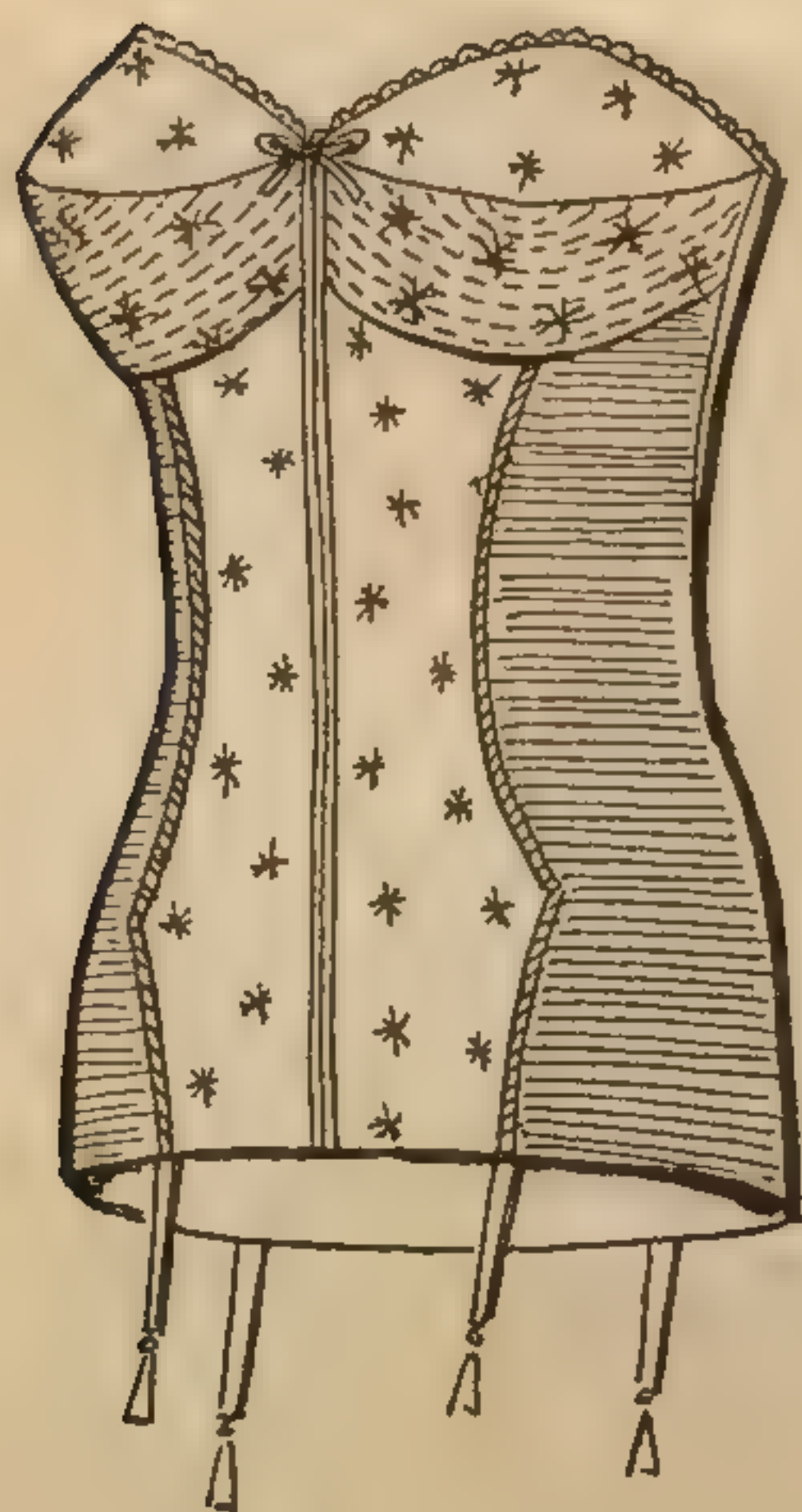


Рис. 131

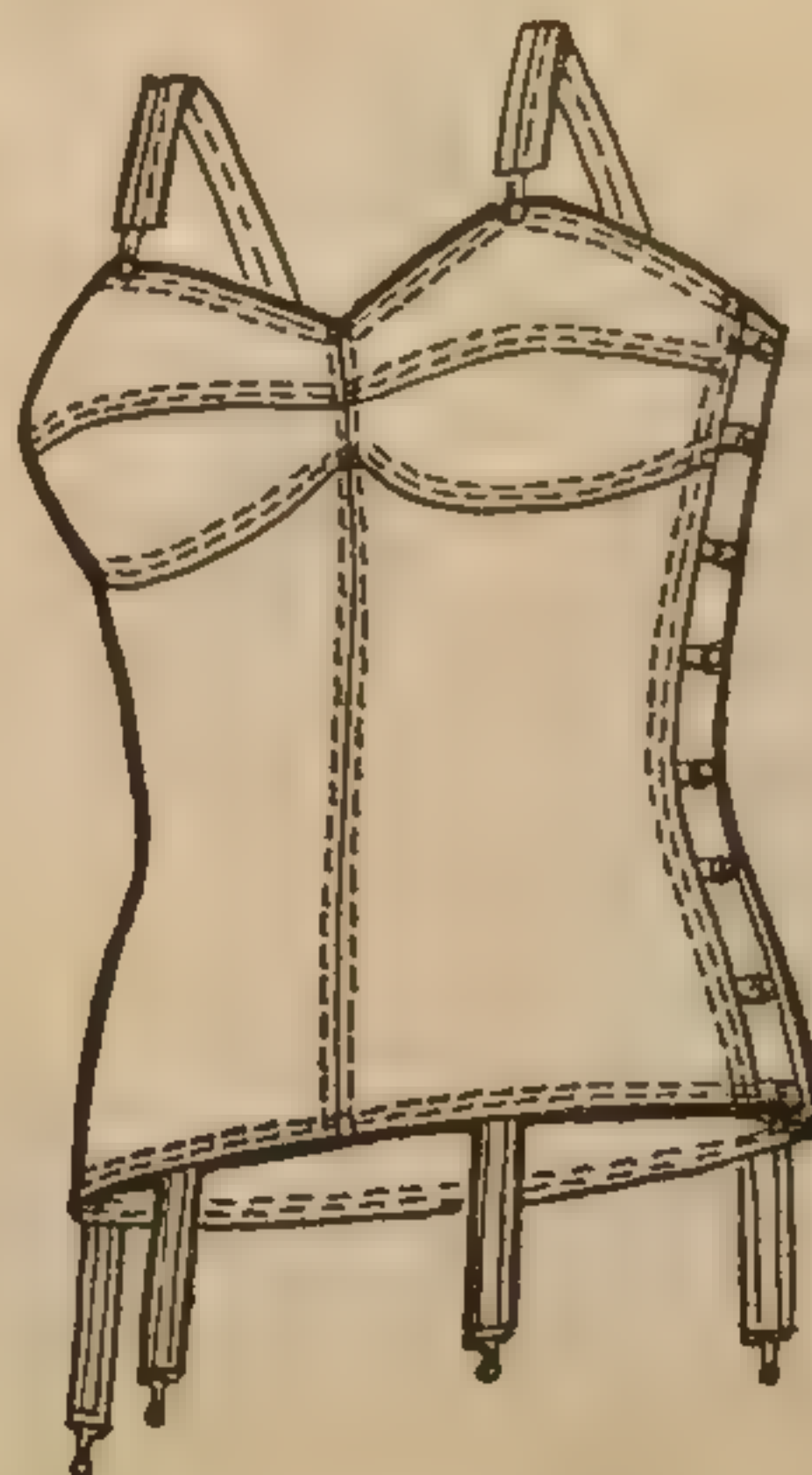


Рис. 132

В качестве эластичных материалов используют тканые материалы: атлас, дамассе из волокна типа «спандекс»; трикотажные материалы из волокна типа «спандекс» простого, ажурного и гладкого переплетения; резинку гофре, сетки из резиновых жилок, резиновую тесьму различных ширин и др.

Фурнитура (крючки, петли, пряжки, блочки, кнопки, пряжки-регуляторы, пуговицы и упругие металлические или пластмассовые пластинки) применяются различных конфигураций и размеров.

В качестве прокладочных материалов применяют трикотажное полотно, дублированный поролон с трикотажным полотном или бязью, поролон с подкладкой из бязи или мадаполама, фланель и другие ткани.

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ВЫКРАИВАНИЕ И ПОШИВ ПРЕДМЕТОВ ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЛЕКАЛ

1. Для каждой модели изделия изготавливают лекала-эталоны и рабочие лекала. Лекала-эталоны хранят в экспериментальном цехе фабрики и используют только при изготовлении и проверке рабочих лекал.

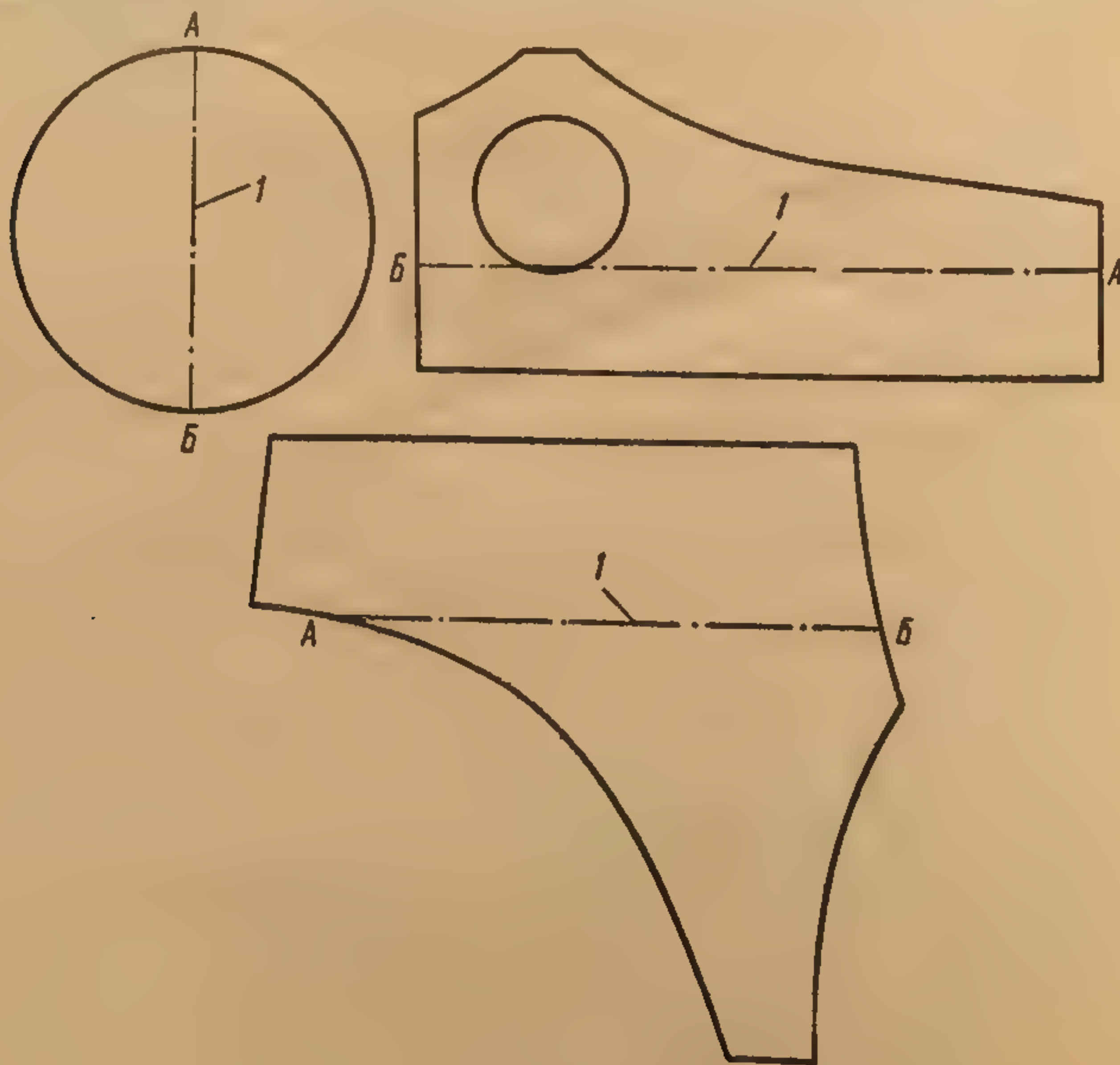


Рис. 133

2. Лекала-эталоны и рабочие лекала изготавливают из плотного картона прессшпана (тряпичного или бумажного) толщиной 0,87—1,62 мм.

Рабочие лекала, по которым выкраивают детали на ленточных раскройных машинах, изготавливают из твердого материала или картона; края лекал из картона окантовывают металлическими полосками.

3. На лекала наносят прорези для разметки линий и мест пришивания пуговиц, контрольные надсечки для соединения деталей и линию направления нитей основы или утка (рис. 133).

4. На одной из деталей комплекта для основных, подкладочных и прокладочных тканей в отдельности делают опись лекал изделия, которую подписывает конструктор.

На всех краях лекал ставят клеймо или прокладывают контрольную линию спецприспособлением.

5. Лекала должны иметь клеймо отдела технического контроля (ОТК), которое ставят при проверке готовых лекал перед запуском их в производство.

6. Рабочие лекала, находящиеся в производстве, проверяют не реже двух раз в месяц по лекалам-эталонам и табелю мер.

В рабочих лекалах, находящихся в производстве, допускаются отклонения от лекал-эталонов не более $\pm 0,1$ см по каждому срезу (см. технические условия на выкраивание деталей).

7. Для устранения возможных неточностей размеров лекал-эталонов вследствие усадки картона, следует не реже одного раза в квартал проверять лекала-эталоны по табелю мер.

После проверки на описи лекал должно быть поставлено клеймо «проверено» и указана дата проверки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА РАСКЛАДКУ ЛЕКАЛ И ВЫКРОЕННЫЕ ДЕТАЛИ

1. Детали изделия выкраивают по лекалам, изготовленным в лаборатории и утвержденным ОТК, с учетом направления нитей основы или утка, допускаемых отклонений от лекал по краям деталей.

2. На гладкокрашеных тканях без различного оттенка в разных направлениях ткани и на тканях с рисунком, не имеющим определенного направления, детали изделия можно раскладывать в любом направлении, соблюдая правильность расположения их по нитям основы и утка.

3. Выкраивание всех деталей необходимо производить с минимальными отклонениями в срезах деталей от лекал, а именно:

а) по особо ответственным срезам деталей, выкроенным из основной ткани (по срезам чашек и отверстиям для чашек, верхним срезам бюстгальтеров, боковым срезам поясов, срезам обтачек) отклонения от лекал не должны превышать $\pm 0,1 \div 0,15$ см;

Таблица 7

| Наименование деталей | Расположение нитей основы в выкроенных деталях | Допускаемые отклонения | |
|--|---|---|------------------------|
| | | от нормального направления нитей основы на тканях без рисунка в % | по срезам деталей в см |
| Детали бюстгальтеров | | | |
| Детали из основной ткани | | | |
| «Чашки»: | | | |
| с вытачками (рис. 134) | Направление нити основы определяется конструктором | 2 | $\pm 0,1-0,15$ |
| из четырех клиньев (рис. 135) | То же | 2 | $\pm 0,1-0,15$ |
| из двух половинок (рис. 136) | » » | 2 | $\pm 0,1-0,15$ |
| круг с вытачками (рис. 137) | Параллельно диаметру круга | 2 | $\pm 0,1-0,15$ |
| Передние части (рис. 138) | Параллельно нижнему срезу | 2 | $\pm 0,3$ |
| Боковые части (рис. 139) | То же | 2 | $\pm 0,2$ |
| Пояс (рис. 140) | Параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали | 0,5 | $\pm 0,2$ |
| Бретели (рис. 141) | То же | 0,5 | $\pm 0,2$ |
| Полоска для петель (см. рис. 141) | » » | 0,5 | $\pm 0,25-0,3$ |
| Полоска для соединения чашек (рис. 142) | » » | 0,5 | $\pm 0,2$ |
| Детали из подкладочной ткани | | | |
| «Чашки»: | | | |
| с вытачками (см. рис. 134) | Направление нитей основы определяется конструктором | 2 | $\pm 0,1-0,15$ |
| из четырех клиньев (см. рис. 135) | То же | 2 | $\pm 0,1-0,15$ |
| из двух половинок (см. рис. 136) | » » | 2 | $\pm 0,1-0,15$ |
| круг с вытачками (см. рис. 137) | Параллельно диаметру круга | 2 | $\pm 0,1-0,15$ |
| Передние части (см. рис. 138) | Параллельно нижнему срезу | 2 | $\pm 0,15-0,2$ |
| Боковые части (см. рис. 139) | То же | 2 | $\pm 0,15-0,2$ |
| Полоски ткани для обработки застежек (рис. 143) | Параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали | 1 | $\pm 0,1-0,15$ |
| Полоски ткани для обработки верхних и нижних срезов (рис. 144) | Параллельно линии, проведенной посередине детали или под углом 45° | 1 | $\pm 0,1-0,15$ |

| Продолжение | | | |
|---|--|---|------------------------|
| Наименование деталей | Расположение нитей основы в выкроенных деталях | Допускаемые отклонения | |
| | | от нормального направления нитей основы на тканях без рисунка в % | по срезам деталей в см |
| Прокладки | | | |
| «Чашки» | С учетом направления основных деталей | — | $\pm 0,1-0,15$ |
| Детали поясов и корсетов | | | |
| Детали из основной ткани | | | |
| Передняя часть (рис. 145) | Параллельно линии, проведенной посередине поперек детали | 2 | $\pm 0,1-0,15$ |
| Боковая часть (рис. 146) | То же | 2 | $\pm 0,15-0,2$ |
| Задняя часть (рис. 147) | » » | 2 | $\pm 0,15-0,2$ |
| Полоски ткани для обработки застежки (см. рис. 143) | Параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали | 1 | $\pm 0,1-0,15$ |
| Полоска для петель (см. рис. 141) | То же | 0,5 | $\pm 0,1-0,15$ |
| Детали из подкладочной ткани | | | |
| Передняя часть (см. рис. 145) | Параллельно линии, проведенной посередине поперек детали | 2 | $\pm 0,15-0,2$ |
| Боковая часть (см. рис. 146) | То же | 2 | $\pm 0,15-0,2$ |
| Задняя часть (см. рис. 147) | » » | 2 | $\pm 0,15-0,2$ |

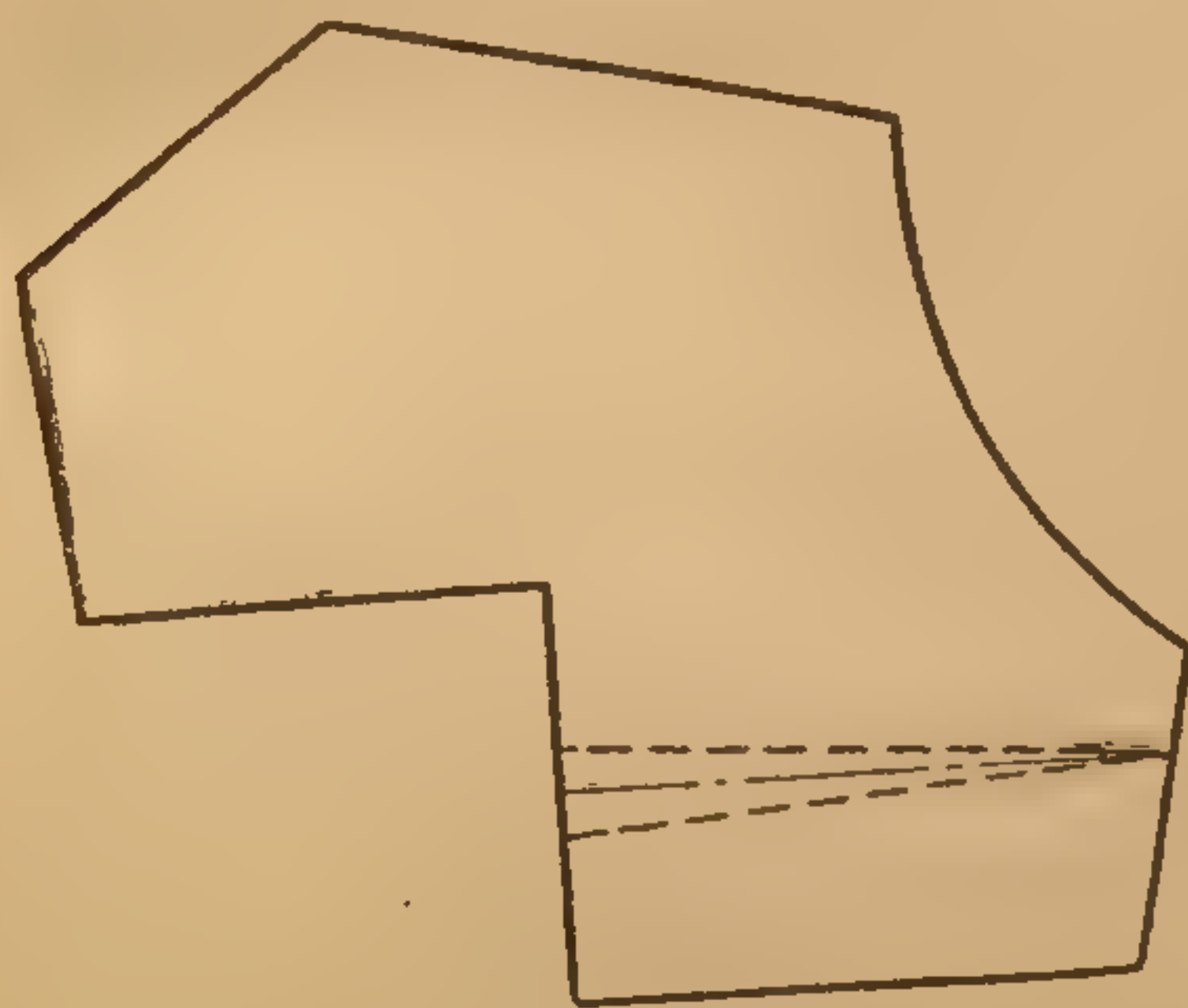


Рис. 134

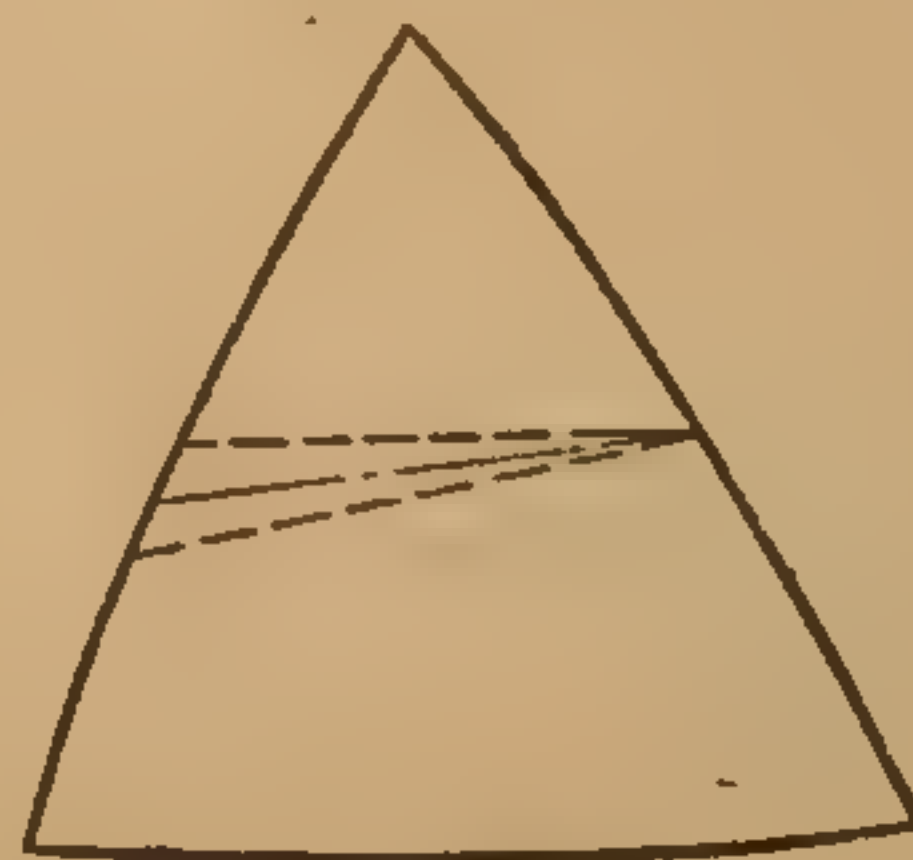


Рис. 135



Рис. 136

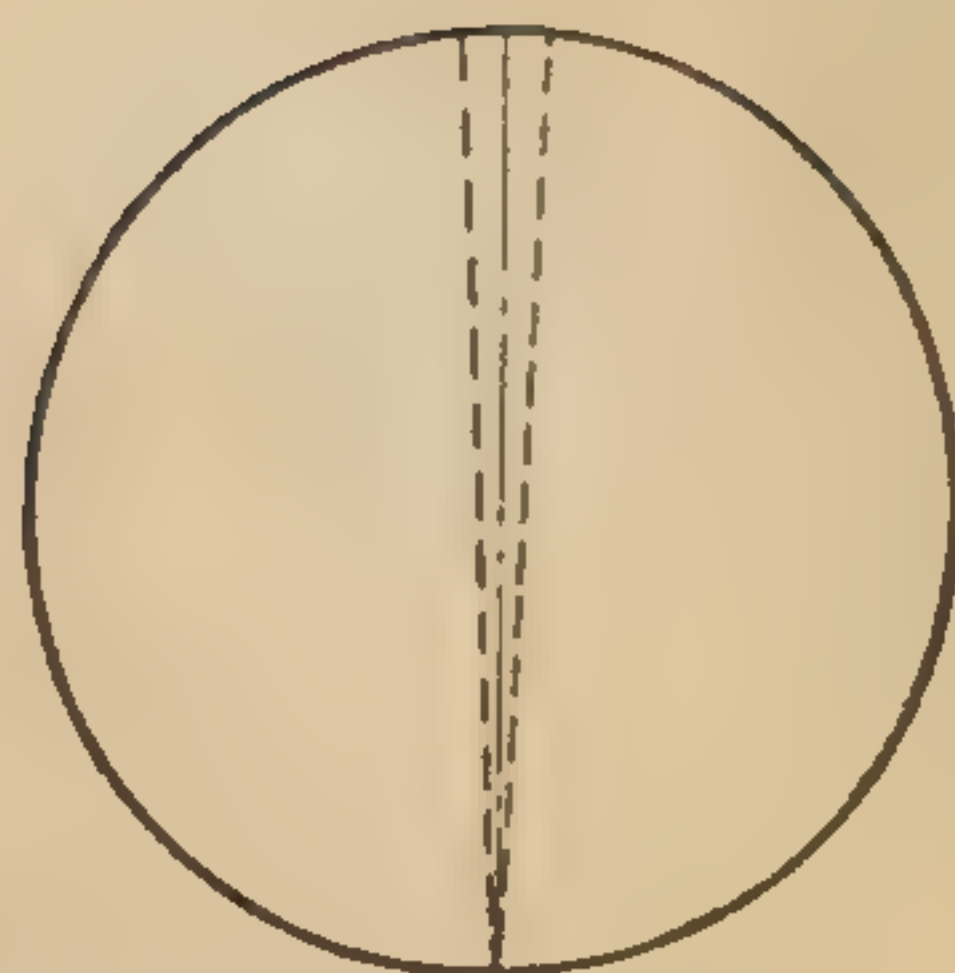


Рис. 137

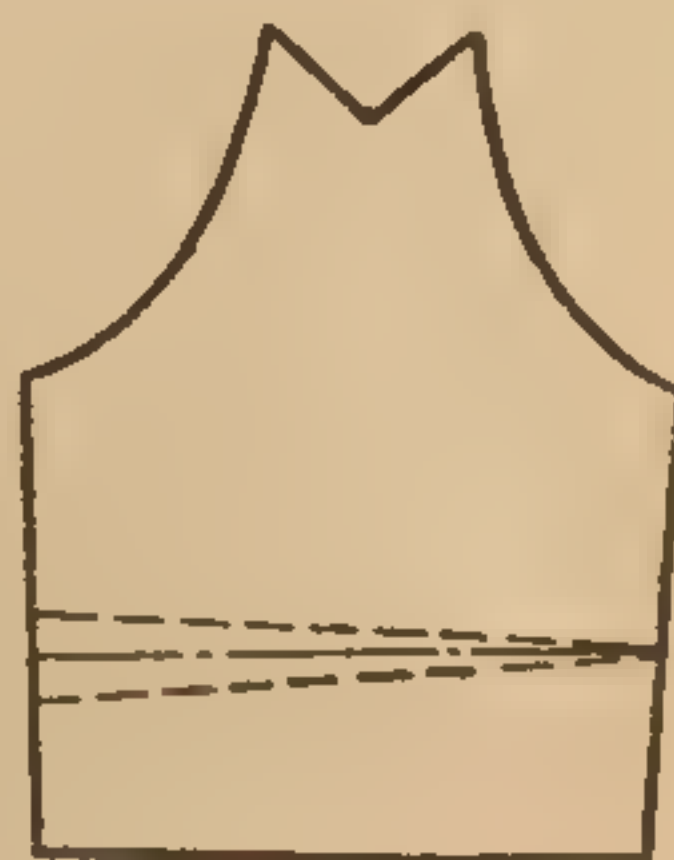
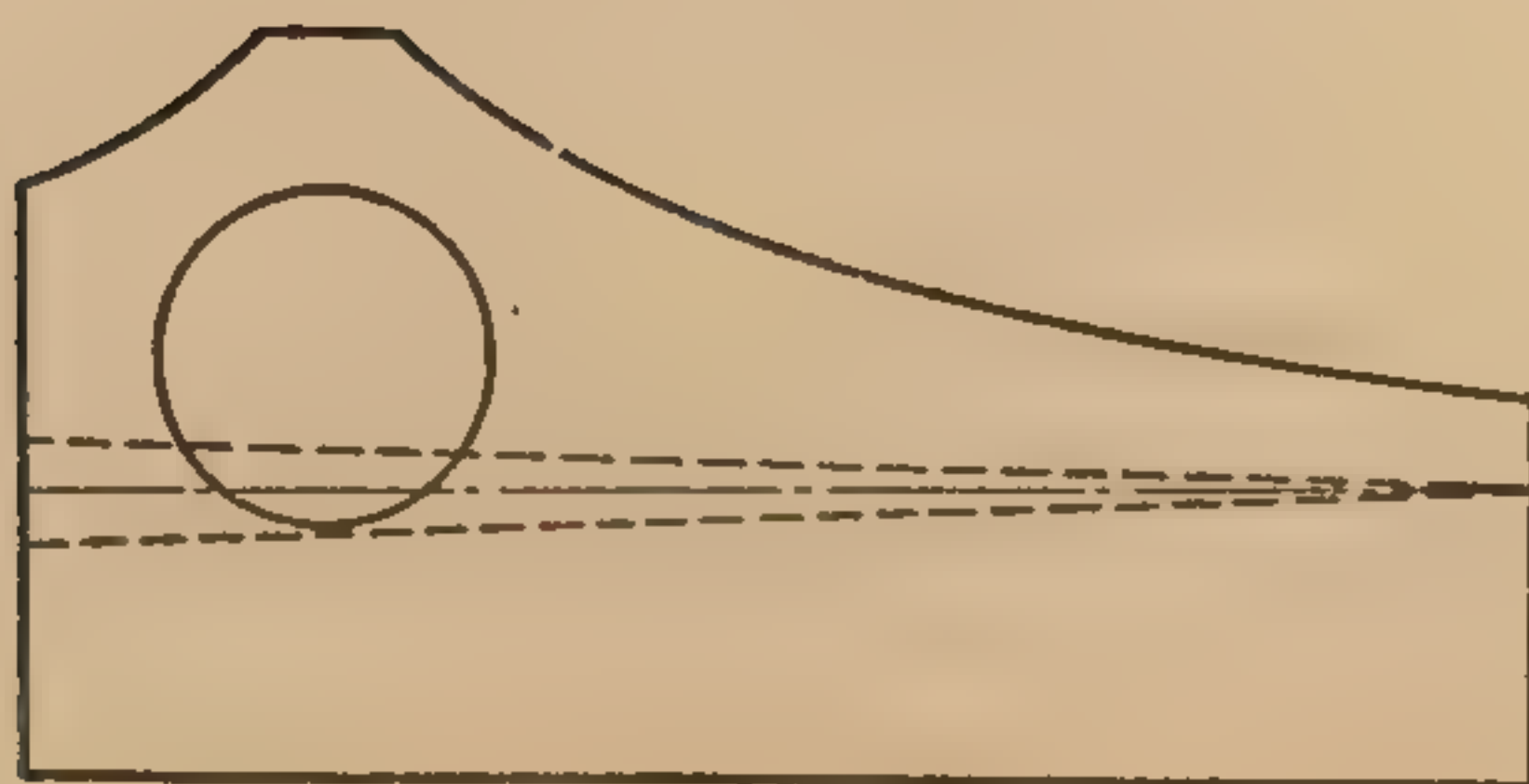


Рис. 138

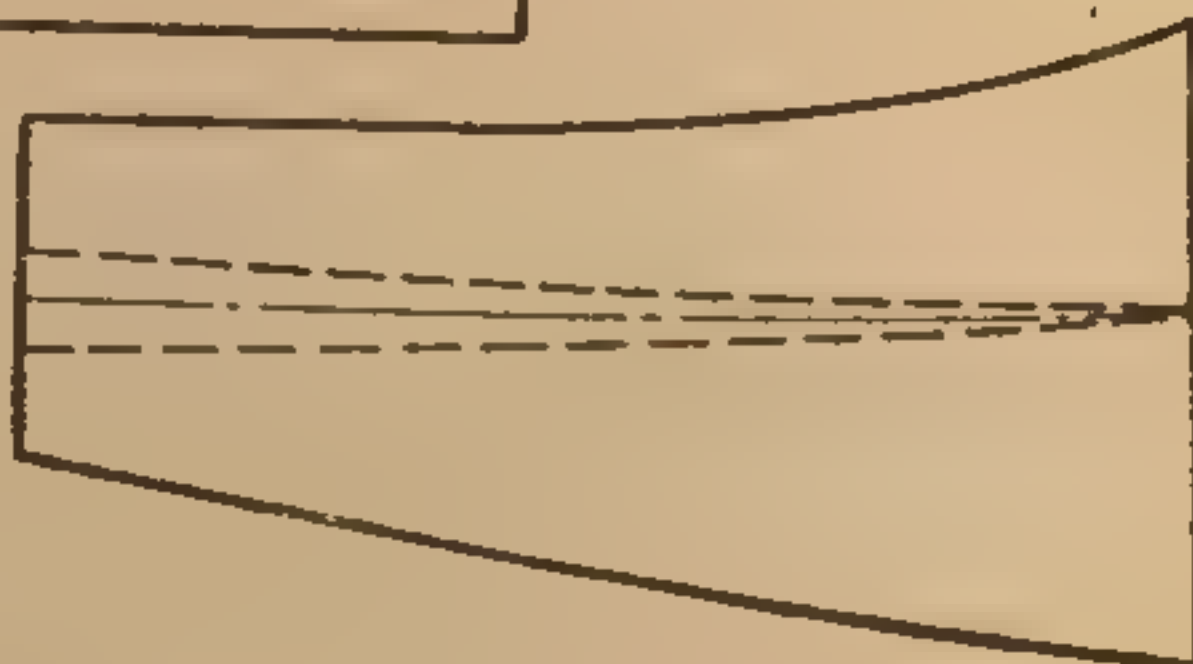
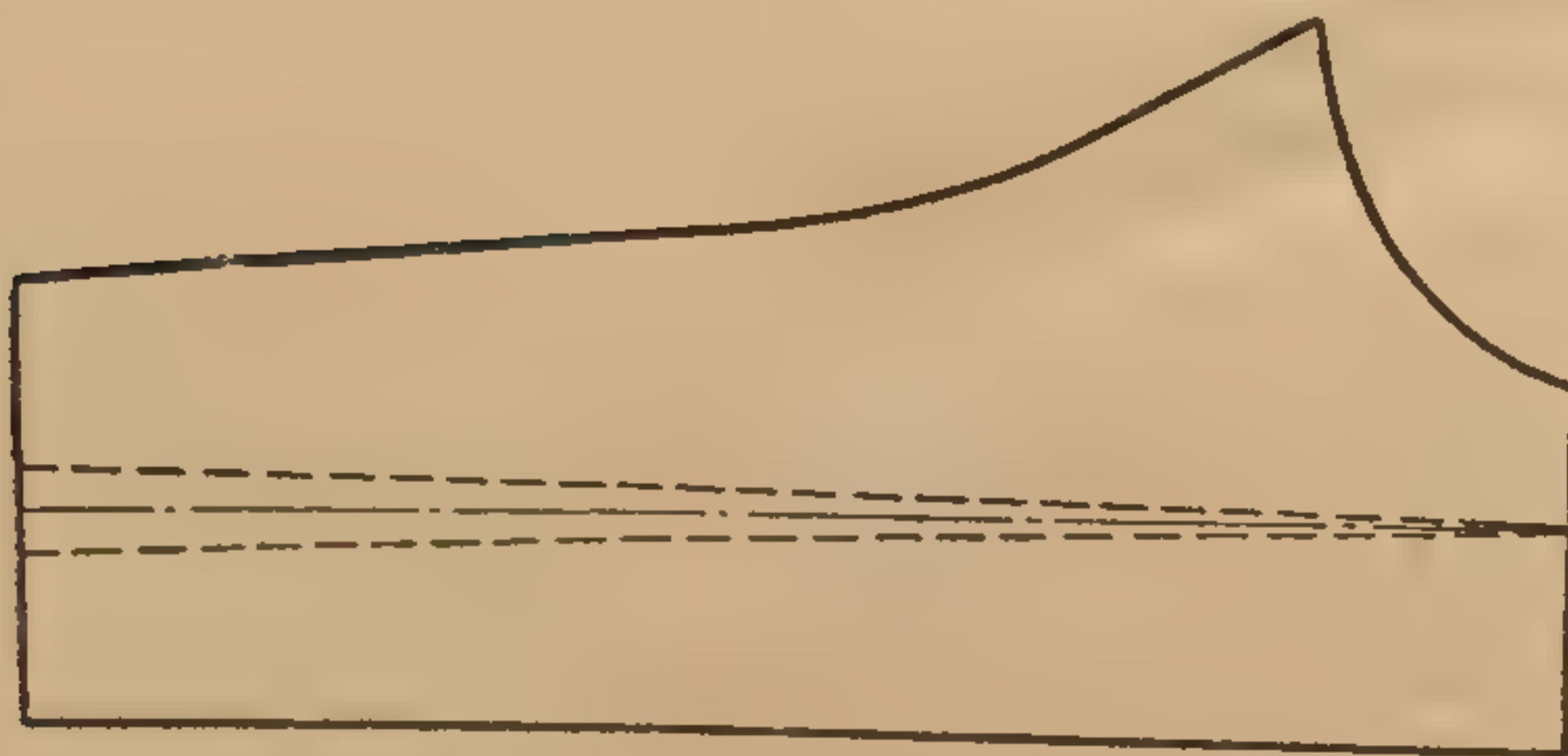


Рис. 139



Рис. 140

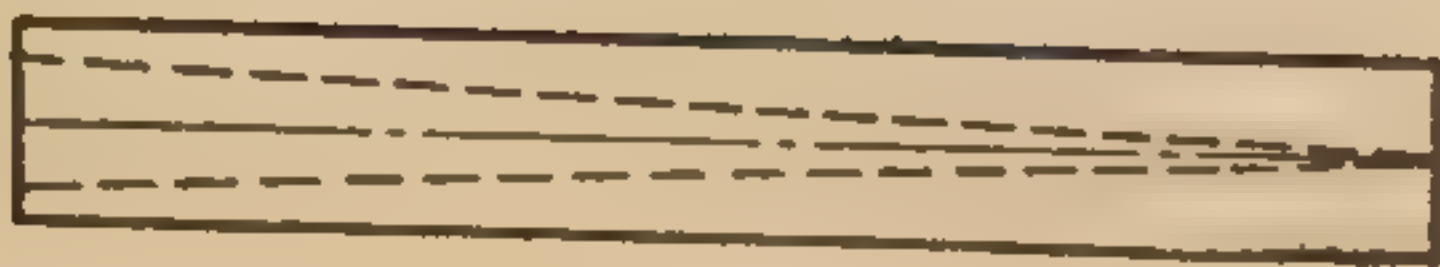


Рис. 141



Рис. 142



Рис. 143



Рис. 144

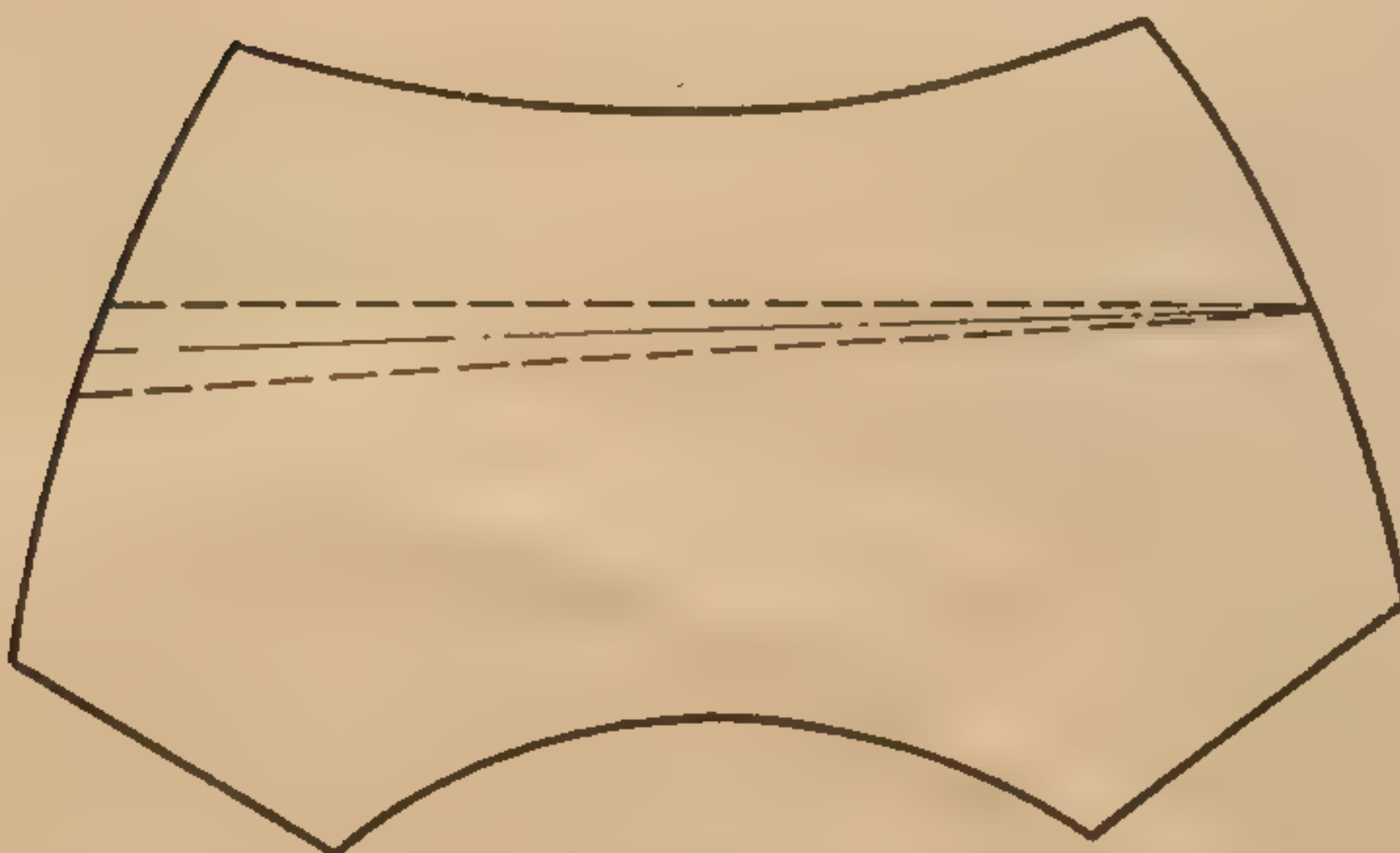


Рис. 145

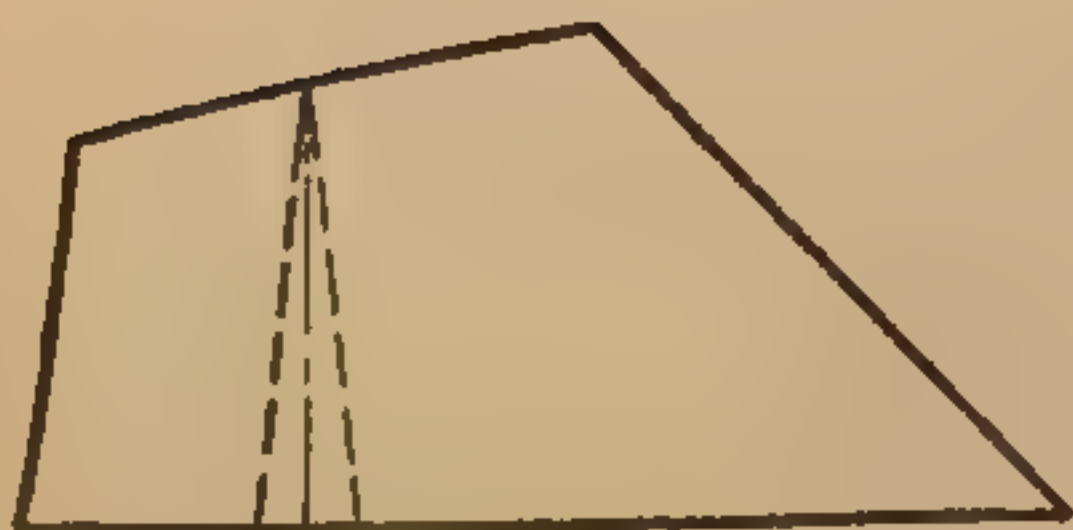


Рис. 146

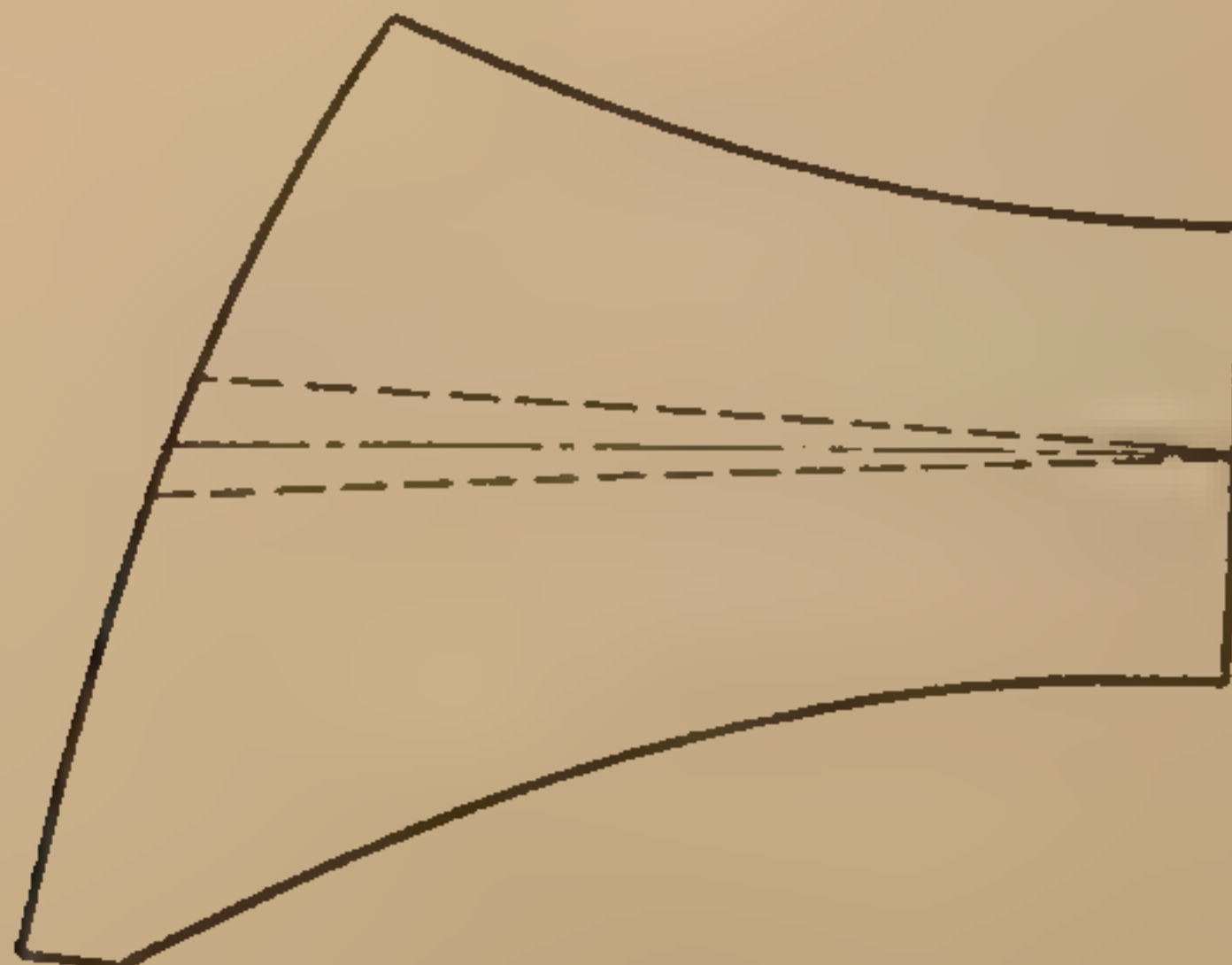


Рис. 147

б) по менее ответственным срезам деталей, выкроенным из основной и подкладочной тканей (по боковым срезам бюстгалтеров, по верхним срезам поясов, по срезам бретелей) отклонения от лекал не должны превышать $\pm 0,15 \div 0,2$ см;

в) по неответственным срезам (по срезам низа в поясах и бюстгалтерах из основной и подкладочной тканей, срезам различных прокладок) отклонения от лекал не должны превышать $\pm 0,25 \div 0,4$ см.

Отклонения в размере и расположении надсечек относительно друг друга не должны превышать $\pm 0,2$ см (нормальный размер надсечек по длине 0,3 см).

Перекос выкроенных деталей вследствие неправильного настилки тканей не должен превышать из гладкокрашеных тканей и тканей с рисунком, не имеющим определенного направления — 2% от длины контура наиболее перекошенного участка детали.

4. Обводку лекал (при изготовлении раскладки и подмелке деталей на настиле) выполняют тонко отточенным мелом или простым карандашом с соблюдением следующих условий:

а) толщина линии обводки должна быть не более 0,1 см;

б) внутренняя сторона линии обводки должна совпадать с контуром лекал;

в) между особо ответственными срезами деталей (срезами чашек и верхними срезами бюстгалтеров, боковыми срезами поясов, срезами обтачек) должно оставаться расстояние (между линиями обводки лекал) не менее 0,1—0,15 см.

В табл. 7 приведены технические условия на раскладку лекал и выкроенные детали.

В технических условиях раскладка отдельных деталей дана применительно к наиболее распространенным моделям изделий.

В отдельных моделях выкраивание основных деталей может производиться под некоторым углом к нитям основы или утка, который определяется конструктором.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПОДГОТОВКУ ВЫКРОЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ К ПОШИВУ

1. Проверку и уточнение деталей производят путем наложения на лекала верхних и нижних деталей из пачек.

Отступления по срезам деталей от лекал не должны превышать отклонений, допускаемых при выкраивании деталей (см. «Технические условия на раскладку лекал и выкроенные детали»).

2. На верхних деталях пачки обмеляют неточности по срезам, намечают недостающие или уточняют имеющиеся надсечки и подрезают детали пачками передвигной раскройной машиной или ручным ножом.

3. Детали, зауженные или перекошенные сверх допустимых отклонений, в производство не допускаются.

4. Детали с надставками (обтачки верхних и нижних краев и др.) проверяют, подгоняют точно по лекалам и подрезают. Величину общего припуска на шов в надставках принимают равной 0,6 см (с обеих сторон).

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПОШИВ ИЗДЕЛИЙ

Машинные строчки и их применение

1. При пошиве изделий применяют нитки и иглы различных номеров и устанавливают различную частоту стежков строчки в зависимости от свойств ткани и назначения строчек (табл. 8).

Таблица 8

| Наименование групп тканей и других материалов | Наименование машин | Количество стежков в 1 см строчки (частота стежков) | Номера ниток | | | Номера игл (ГОСТ 7322-55) |
|---|-----------------------------|---|---------------------------------|-------------------------|------------|---------------------------|
| | | | хлопчатобумажных (ГОСТ 6309-59) | шелковых (ГОСТ 6797-53) | лавсановых | |
| Ткани типа капрона, гипюра | Стачивающие | 4,0—6,0 | 50—80 | 65; 75 | 90/2 | 65—90 |
| | Обметочные | 3,0—4,0 | 60—80 | — | » | 75—90 |
| | Зигзаг-машинные | 14,0—20,0 | » | 65 | » | » |
| | Петельные для прямых петель | 20,0—24,0 | 50—80 | 65 | » | » |
| Ткани типа хлопчатобумажного дамаста, новинки; шелковых—дамассе, атласа и ткани типа эластичной | Пуговичные | — | 50—60 | — | — | 85—90 |
| | Стачивающие | 3,5—4,5 | 50—80 | 65 | 90/2 | 85—110 |
| | Обметочные | 3,0—3,5 | » | — | » | » |
| | Зигзаг-машинные | 6,0—10,0 | » | — | » | 85—100 |
| | Сложный зигзаг | — | » | — | » | » |
| | Петельные для прямых петель | 16,0—20,0 | » | — | » | 85—110 |
| | Пуговичные | — | 50—60 | — | — | » |
| | Стачивающие | 4,0—5,0 | 50—80 | — | 90/2 | 85—100 |
| | Стачивающе-обметочные | » | » | — | » | » |
| | Обметочные | 3,0—3,5 | 50—60 | — | 90/2; 90/3 | » |
| Хлопчатобумажные ткани типа шифона, мадаполама, ситца, сатина, бязи | Зигзаг-машинные | 6,0—10,0 | 60—80 | — | 90/2 | 75—90 |
| | Петельные для прямых петель | 18,0—22,0 | 50—80 | — | 90/3 | 85—100 |
| | Пуговичные | — | 50—60 | — | — | » |

Примечание. Частота стежков для машин сложного зигзага устанавливается по модели.

2. Указанную в табл. 8 максимальную частоту стежков машинных строчек применяют для наиболее ответственных соединительных (внутренних) строчек, подвергающихся растяжению во время носки изделия, а также для выполнения всех отделочных лицевых строчек.

3. Концы всех внутренних строчек, выполненных на универсальных машинах без применения рубильников, закрепляют двойной обратной строчкой на длине шва, равной 0,5 см.

Концы строчек, выполненных на универсальных машинах с применением рубильников, а также на специальных швейных машинах, закрепляют одной дополнительной строчкой на длине шва, равной 0,7—1,0 см.

4. При прокладывании строчек на универсальных машинах по замкнутым линиям (втачивание чашек) строчки в концах швов должны заходить одна на другую не менее, чем на 0,8—1,0 см.

5. Обметывание петель машинным способом должно быть плотным, без просветов между стежками.

6. Цвет ниток, применяемых при изготовлении изделий, должен соответствовать цвету ткани, если в модели не предусмотрено другого (как отделочного) цвета ниток. Различные отделки пришивают нитками по цвету, соответствующему цвету отделки (если строчку прокладывают по отделке).

7. Фурнитуру пришивают хлопчатобумажными нитками цветом, соответствующим цвету ткани, если по модели не предусмотрено другого цвета ниток.

8. Внутренние края деталей, где это требуется по технологии обработки изделий, обметывают хлопчатобумажными нитками.

Ширина основных швов, применяемых при изготовлении предметов женского туалета

В табл. 9 приведена ширина основных швов (в готовом виде), применяемых при изготовлении предметов женского туалета.

При стачивании деталей допускаются следующие отклонения.

В ширине швов, искривлении строчек и смещении тканей при стачивании и обтачивании различных краев — $\pm 0,1$ см.

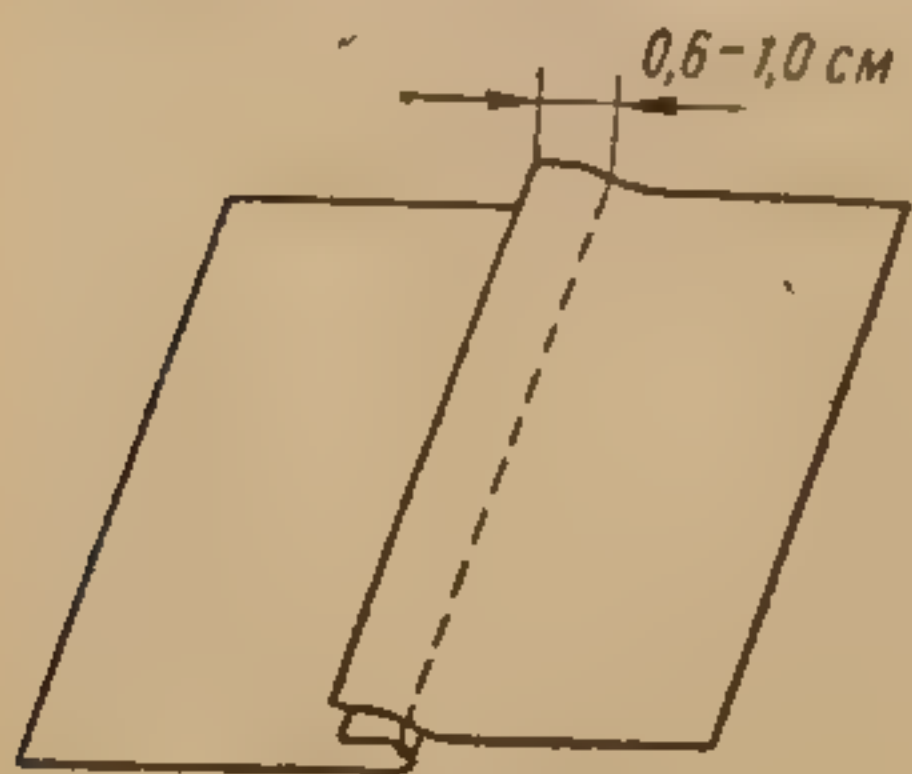


Рис. 148

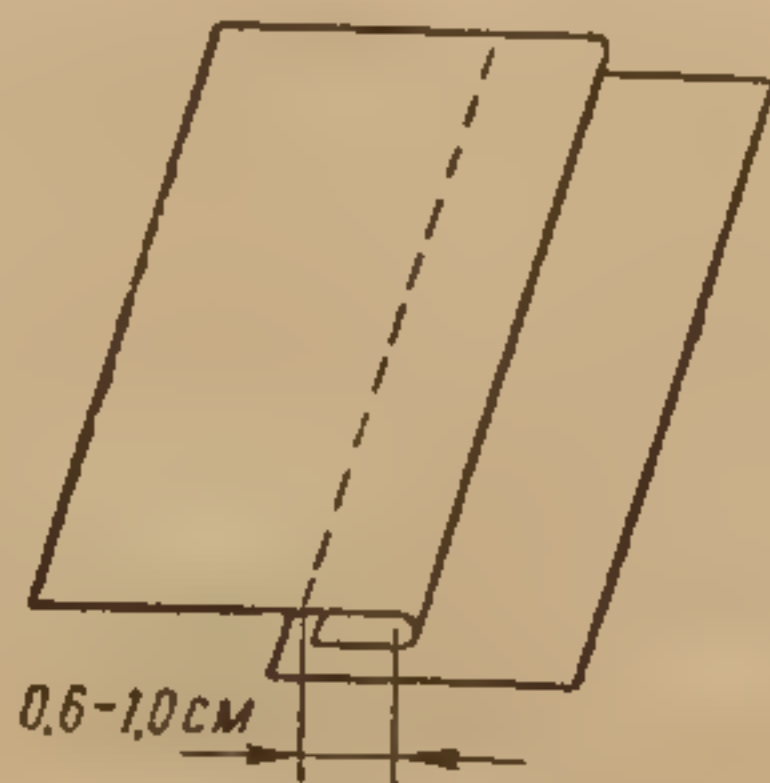


Рис. 149

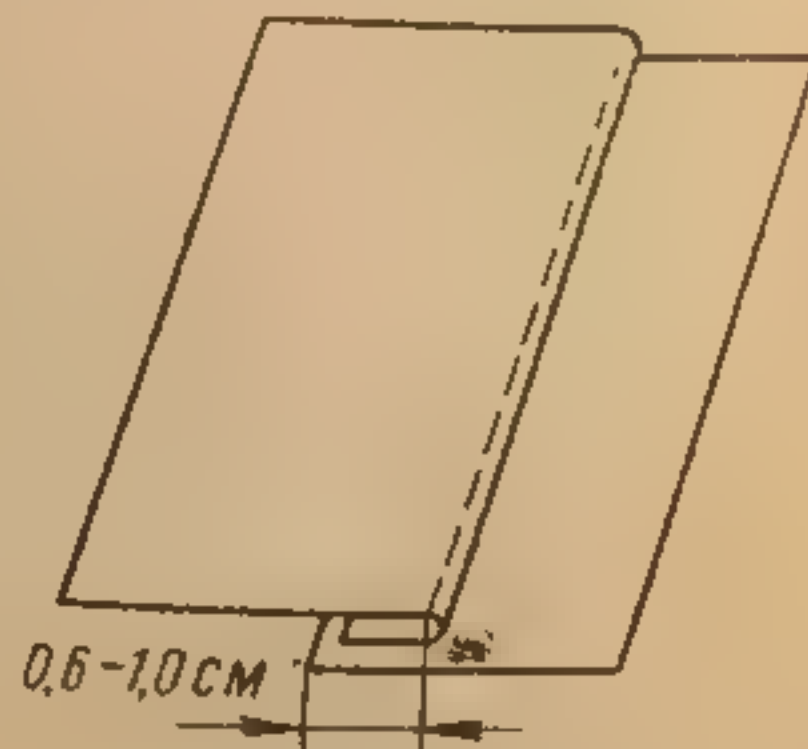


Рис. 150



Рис. 151

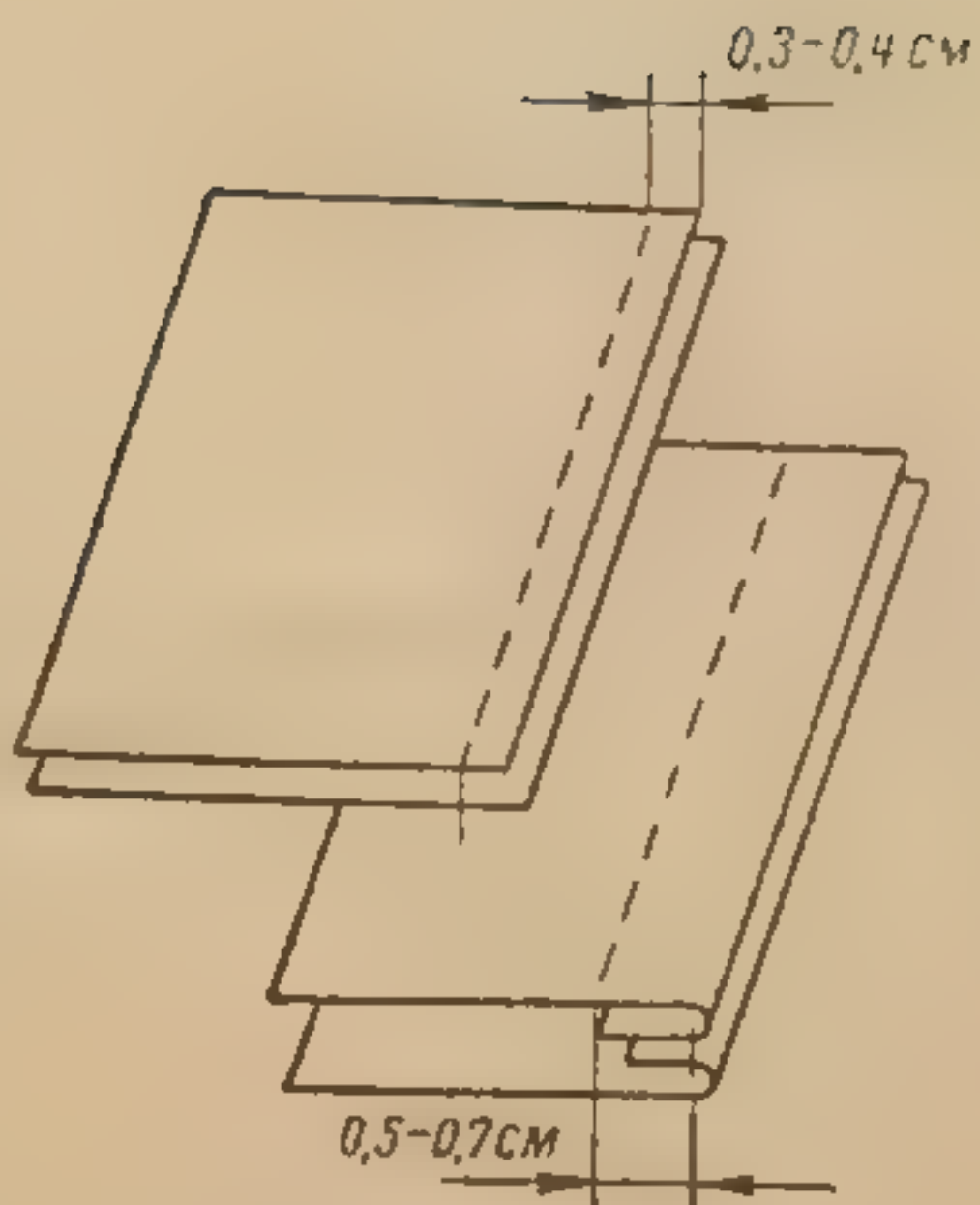


Рис. 152

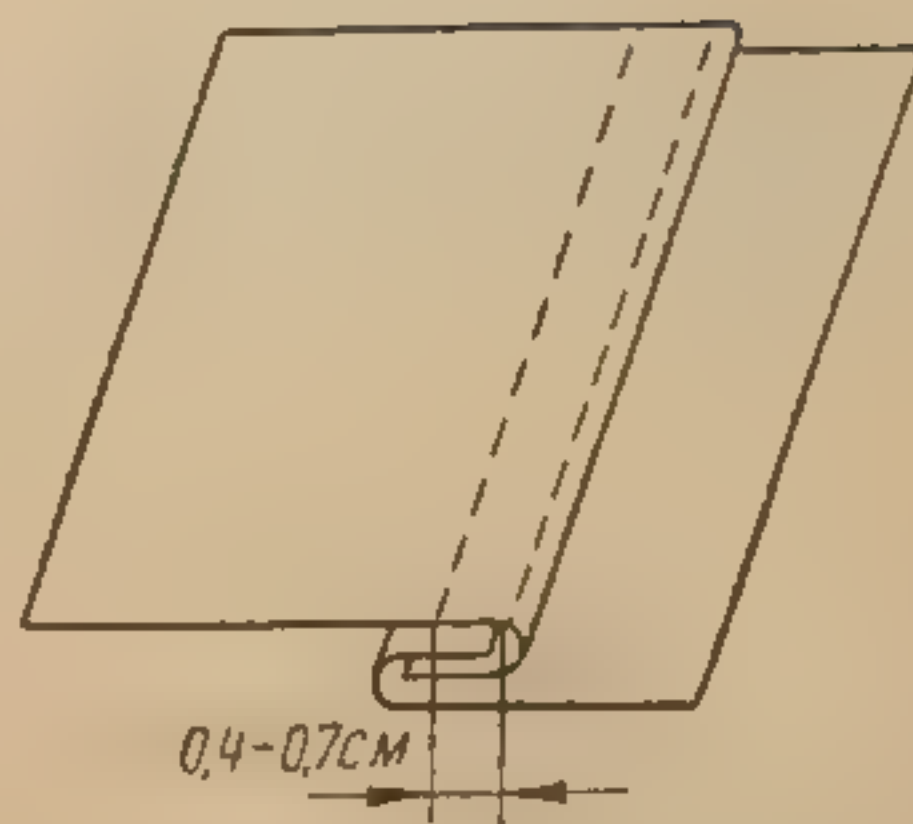


Рис. 153

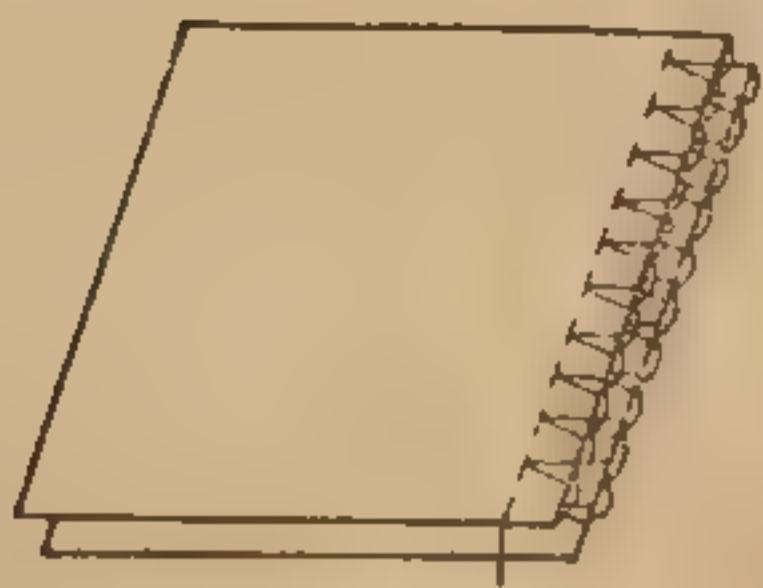


Рис. 154

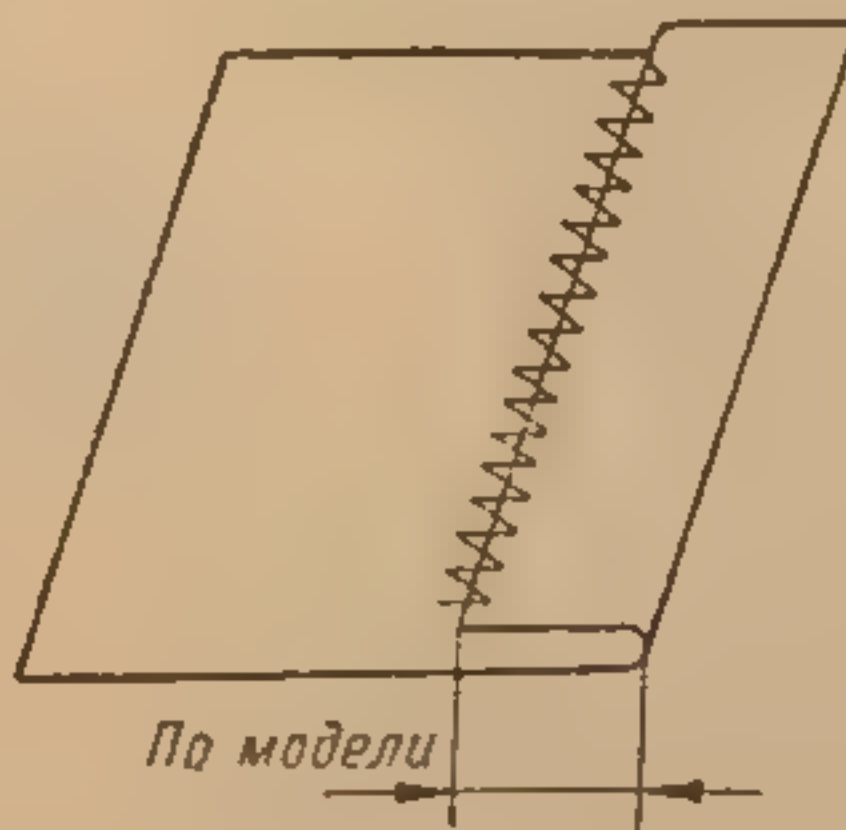


Рис. 155

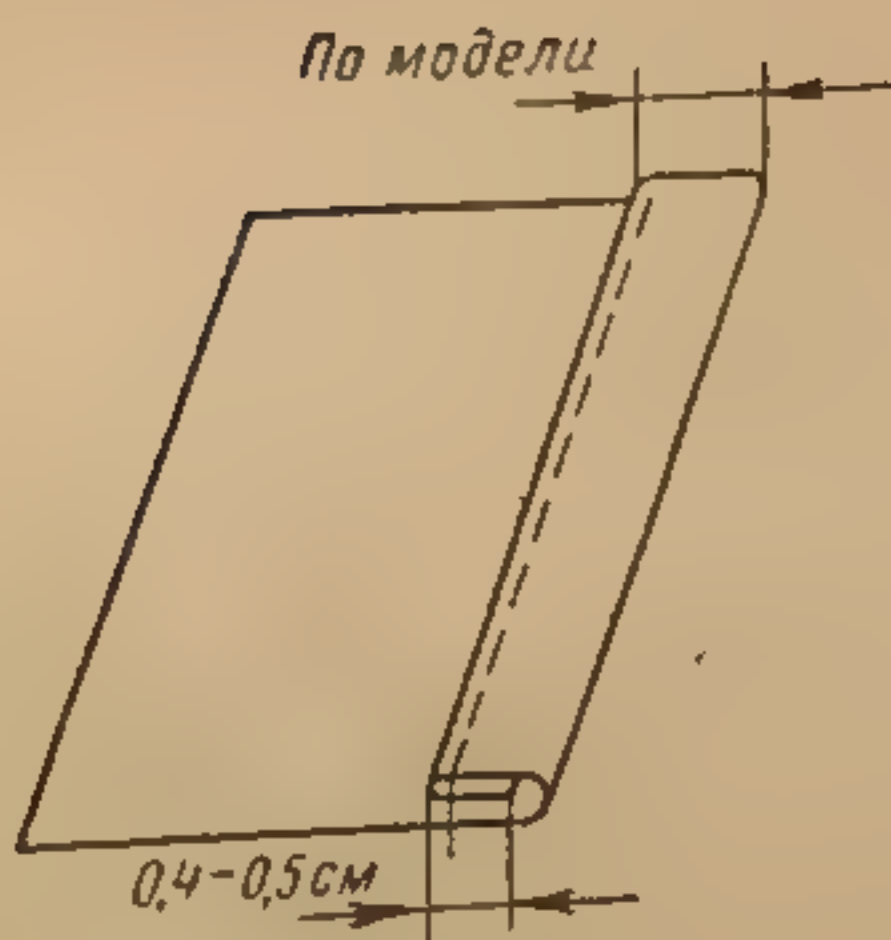


Рис. 156

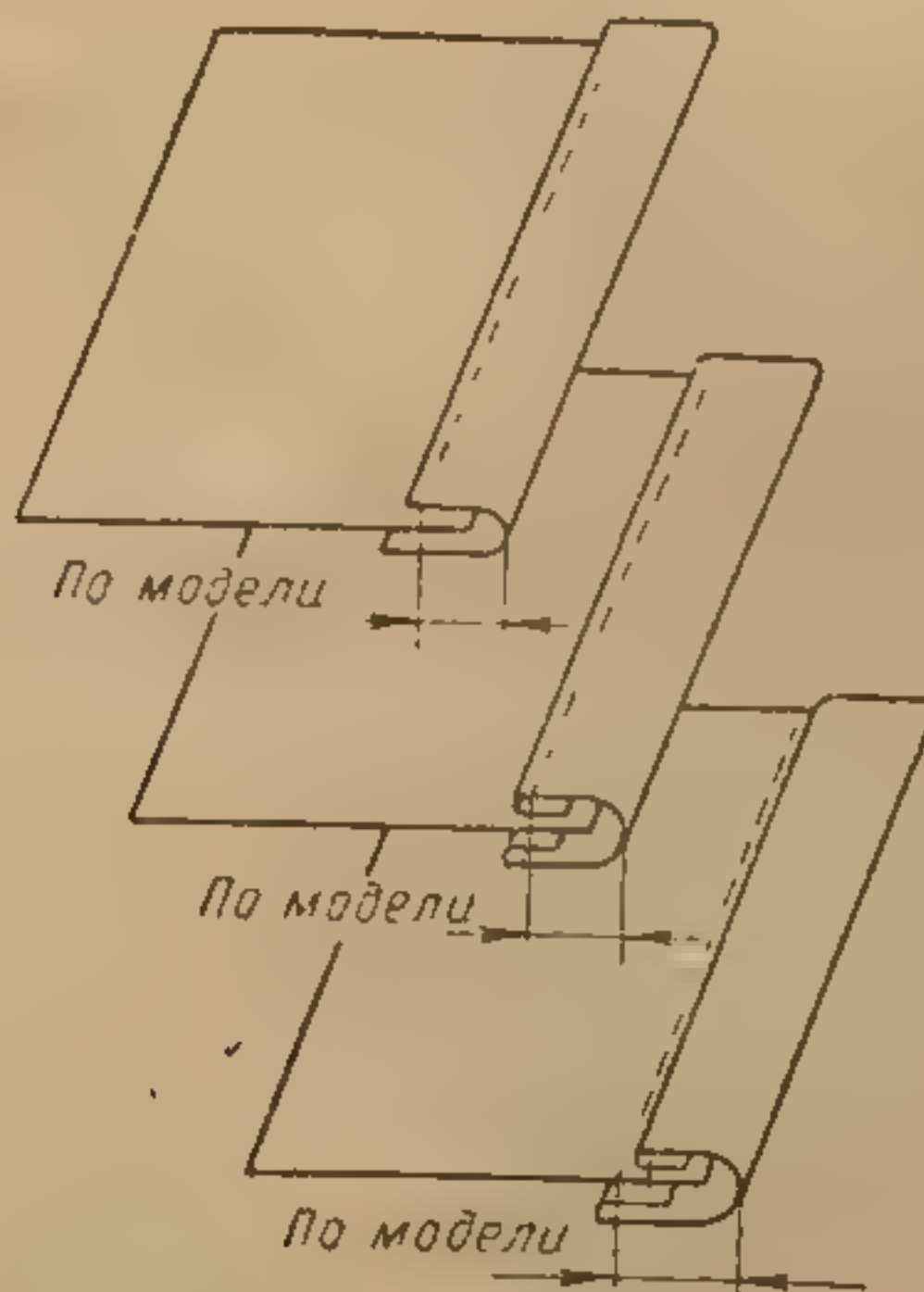


Рис. 157

Таблица 9

| Наименование швов | Ширина швов в готовом виде в см | Примечание |
|---|---------------------------------|---|
| Стачной (рис. 148): из неосыпающихся тканей из легко осыпающихся тканей | 0,6 До 1,0 | При настрачивании строчку располагают на расстоянии 0,1—0,5 см от шва (в зависимости от модели) Расстояние от края подгиба до строчки 0,1—0,15 (в зависимости от модели) |
| Настрочной (рис. 149): из неосыпающихся тканей из легко осыпающихся тканей | 0,6 До 1,0 | |
| Накладной с закрытым срезом (рис. 150): из неосыпающихся тканей из легко осыпающихся тканей | 0,6 До 1,0 | |
| Обтачной (рис. 151) | 0,6 | |
| Двойной (рис. 152): внутренний внешний | 0,3—0,4 0,5—0,7 | При стачивании срезов деталей ширина со стороны верхней детали равна ширине шва в готовом виде, со стороны нижней детали — удвоенной ширине шва в готовом виде плюс 0,1—0,15 см. Запошивочную строчку располагают на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутого края шва с изнанки |
| Запошивочный (рис. 153) | 0,4—0,7 | |
| Обметочный (рис. 154) | — | |
| Вподгибку с открытым срезом (рис. 155): | По модели | |
| Вподгибку с закрытым срезом (рис. 156): внешний подгиб внутренний подгиб | — По модели 0,4—0,5 | |
| Окантовочный с закрытым срезом или с тесьмой (рис. 157) | По модели | |

В отделочных строчках (в настрочных и других отделочных швах), обработанных краях, отклонения в ширине кантов независимо от места их расположения в изделиях — $\pm 0,1$ см.

В частоте и длине машинных и ручных стежков — 10%.

Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ

1. Влажно-тепловую обработку готовых изделий выполняют с предварительным увлажнением ткани, выправляя края, швы и форму деталей до удаления нанесенной на ткань влаги и устранения неровностей, заминов, ненужных выпуклостей.

2. Влажно-тепловую обработку деталей и изделий выполняют с лицевой стороны на прессах или ручными утюгами на столе или специальных колодках.

3. Изделия из эластичных тканей влажно-тепловой обработке не подвергают.

4. Режимы влажно-тепловой обработки тканей при выполнении различных утюжильных операций приведены в табл. 5.

ПРИЕМ И МАРКИРОВКА ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Прием и контроль качества готовых изделий производят по ГОСТ 4103—63.

Маркировку, упаковку и определение сортности изделий производят по Республиканским техническим условиям.

МЕТОДЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРЕДМЕТОВ ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА

ОБРАБОТКА БЮСТГАЛЬТЕРОВ

Обработка бретелей

При обработке бретелей одной строчкой (рис. 158) полосу ткани складывают по длине изнанкой внутрь при помощи специального приспособления и застрачивают строчкой посере-

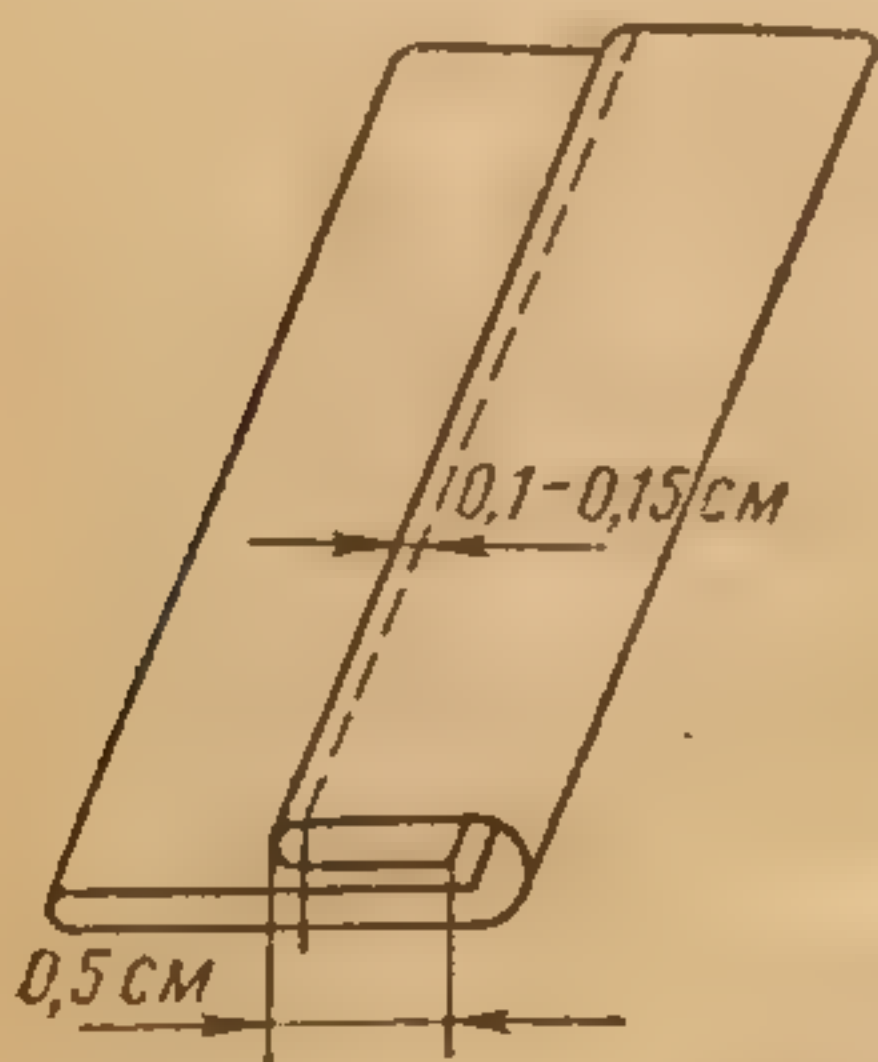


Рис. 158

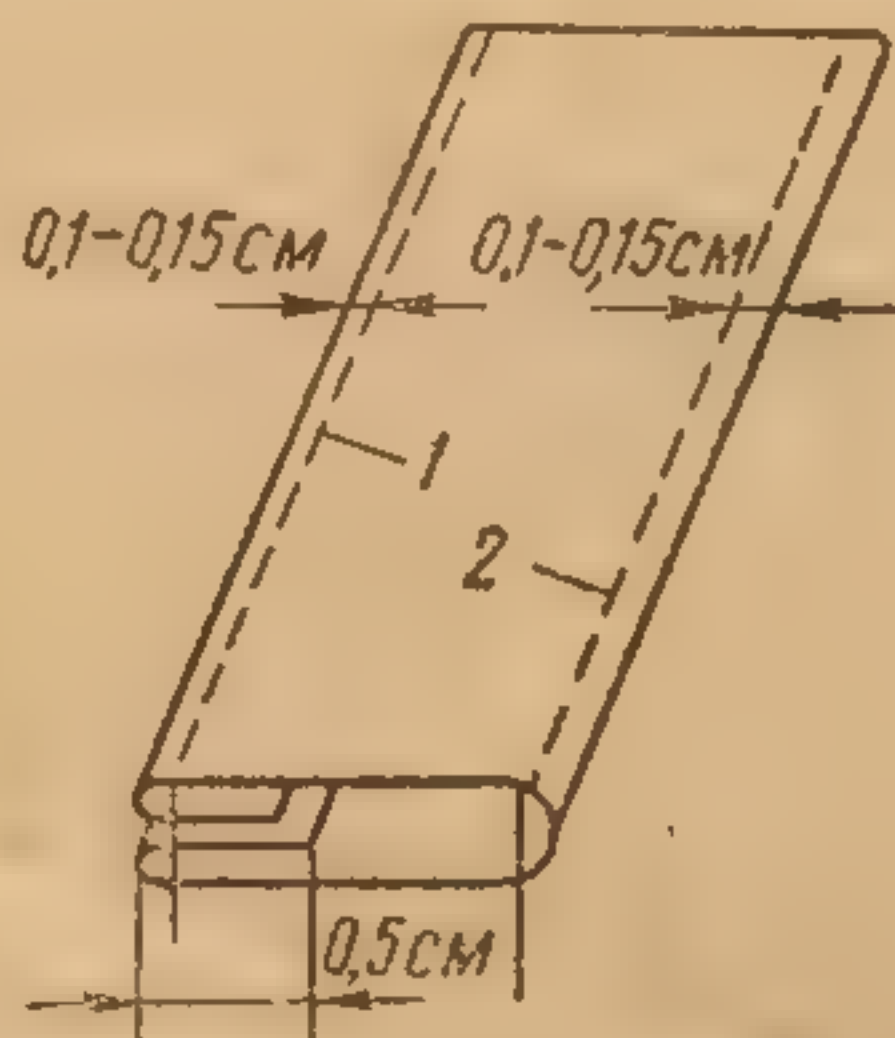


Рис. 159

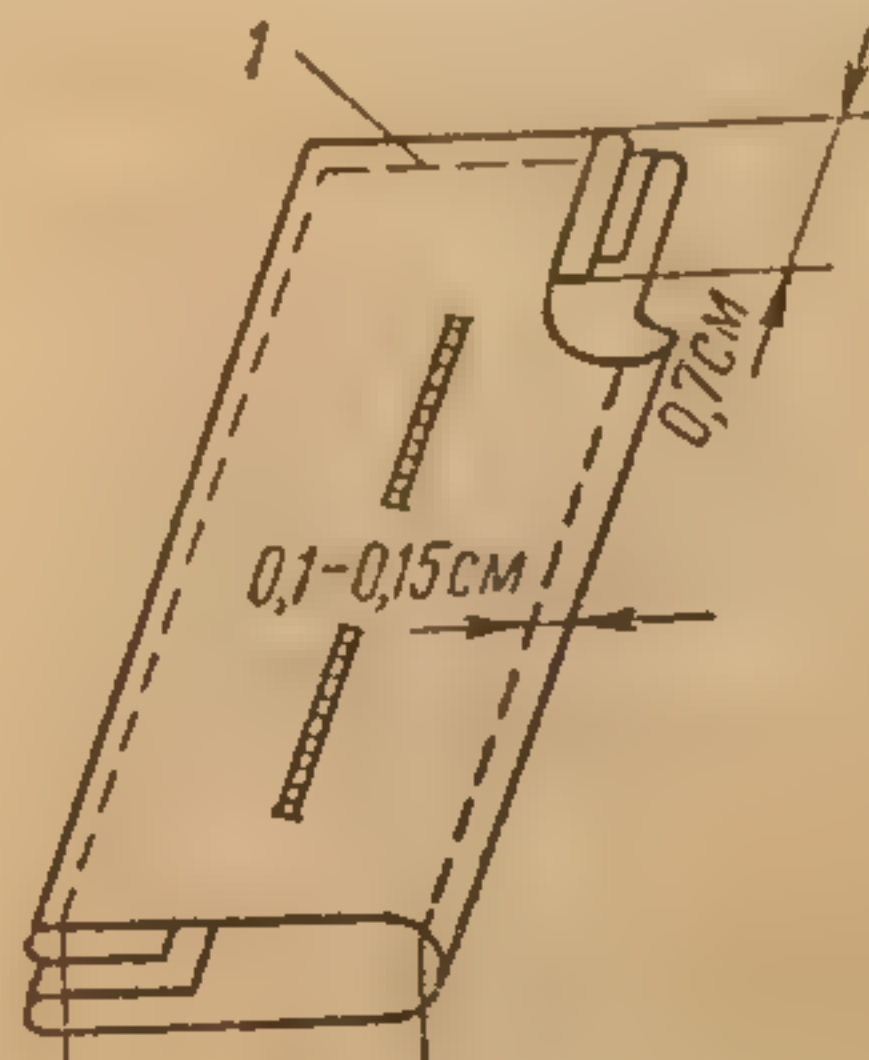


Рис. 160



Рис. 161

дине на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутого края. Величина внутреннего подгиба 0,5 см.

При обработке бретелей двумя строчками (рис. 159) края полосы ткани подгибают в сторону изнанки на 0,5 см. Полосу складывают изнанкой внутрь, уравнивая подогнутые края и застрачивают строчкой 1 на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутых краев. Вторую строчку 2 располагают на расстоянии 0,1—0,15 см от сгиба бретели.

Согласно модели на переднем конце бретели обметывают две петли (рис. 160). Петли располагают посередине вдоль бретели с расстоянием от конца бретели до первой петли, равным 1,5 см и между петлями 1 см. В этом случае передний конец бретели застрачивают на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутых краев (строчка 1, см. рис. 159), подгибая срезы внутрь на 0,5 см.

Передние концы бретелей (рис. 161) из хлопчатобумажных тканей обрабатывают попарно на петельной машине, располагая петлю поперек бретели.

Обработка «чашек» бюстгальтера

Обработка вытачек. Неразрезные вытачки стачивают по линии разметки боковых сторон (рис. 162—163, строчка 1), начиная от срезов деталей. К концам вытачек строчку сводят на нет.

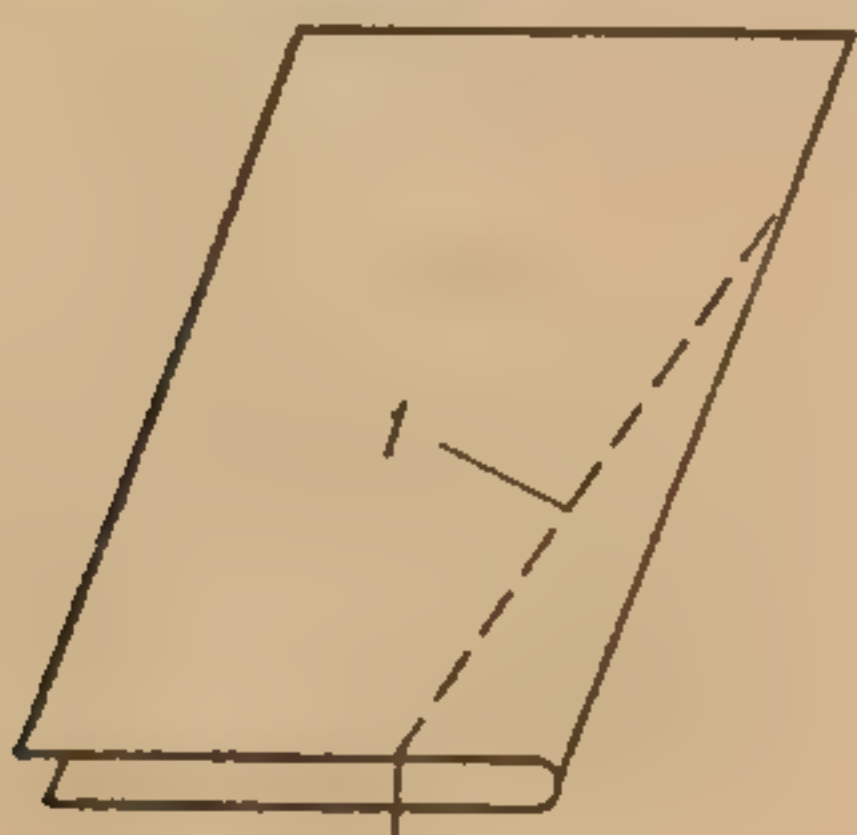


Рис. 162

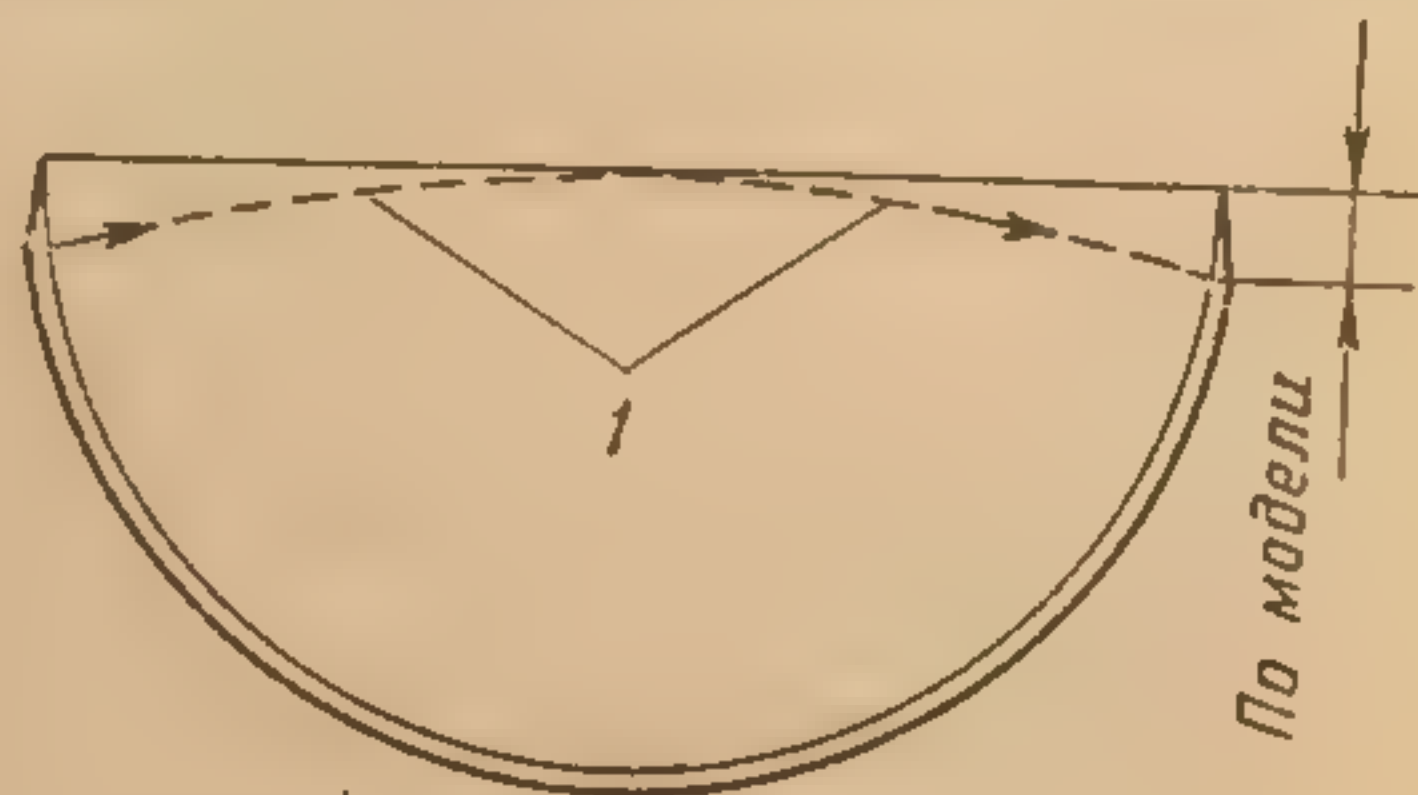


Рис. 163

Ширина вытачек определяется конструкцией «чашки». Вытачки в «чашках» по форме круга стачивают, складывая круг по диаметру лицевой стороной внутрь. Стачивание вытачек производят по линиям разметки боковых сторон, начиная от одного края детали, сводя его на нет к центру детали и постепенно расширяя к другому краю детали (см. рис. 163).

Разрезные вытачки обрабатывают двойным швом (рис. 164) и стачным с обметыванием срезов (рис. 165). При стачивании двойным швом ширина внутреннего шва 0,3—0,5 см, внешнего — 0,4—0,6 см. Швы вытачек как неразрезных, так и разрезных могут быть настрочены (рис. 166). Настрочивание производят с лицевой стороны детали на расстоянии 0,1—0,15 см от шва стачивания.

Обработка «чашек», состоящих из нескольких деталей. «Чашки», состоящие из клиньев, стачивают попарно запошивочным швом шириной 0,4—0,5 см (рис. 167). Швы стачивания половинок «чашек» смещают относительно друг друга на величину, равную ширине шва.

Соединение деталей «чашек» без подкладки с тесьмой производят на двухигольной машине накладным швом, одновре-

менно подкладывая со стороны изнанки деталей тесьму при помощи специального направителя. Срез верхней детали подгибается внутрь специальным приспособлением на величину 0,6 см (рис. 168). Первую строчку располагают на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутого края верхней детали; вторую — на рас-

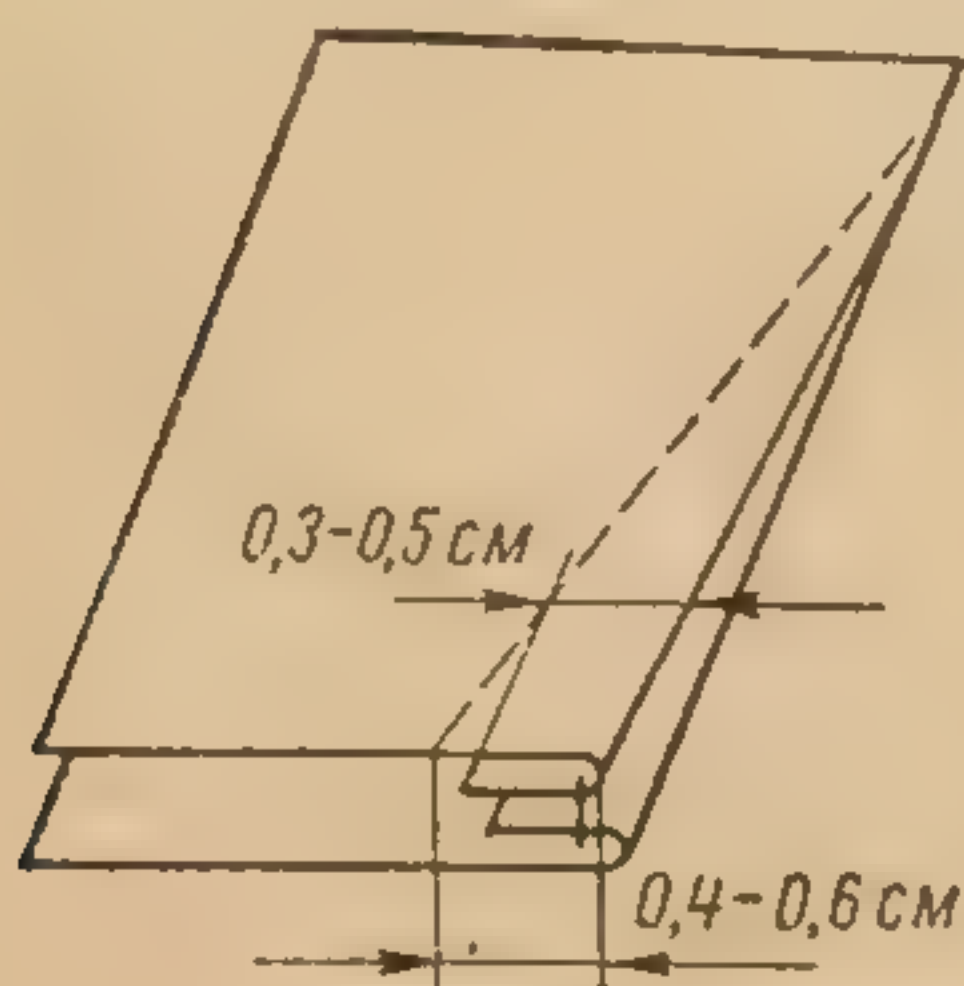


Рис. 164

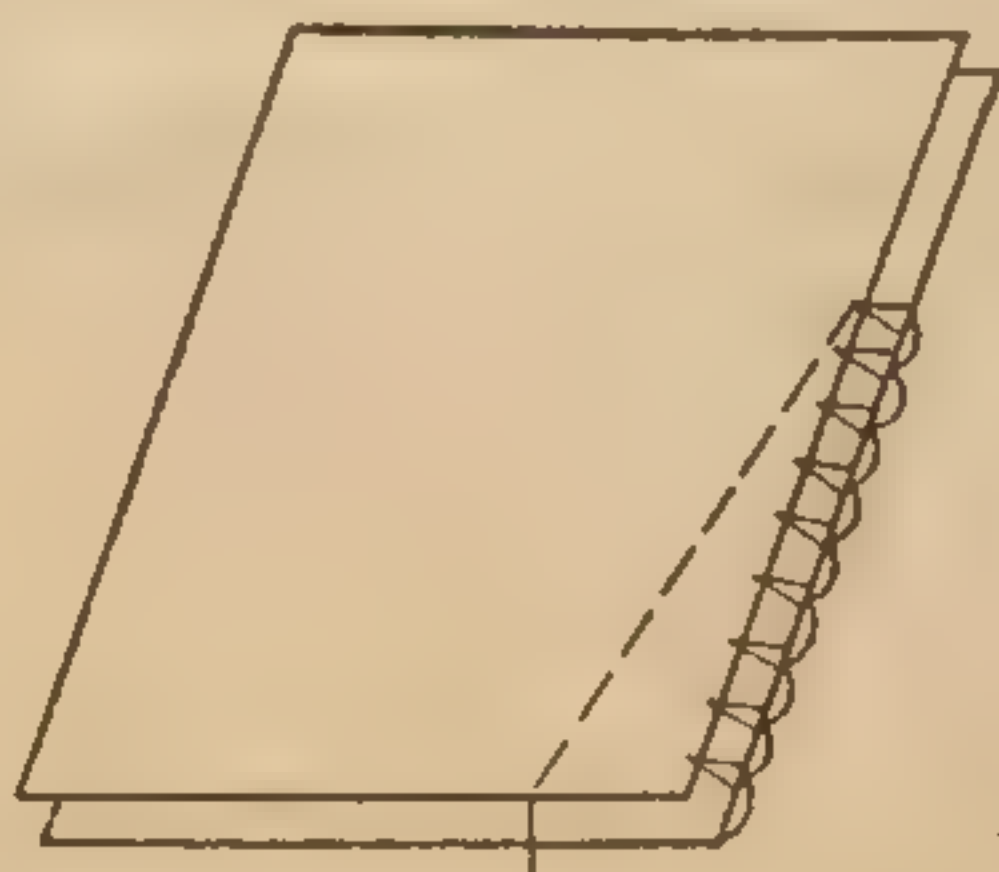


Рис. 165

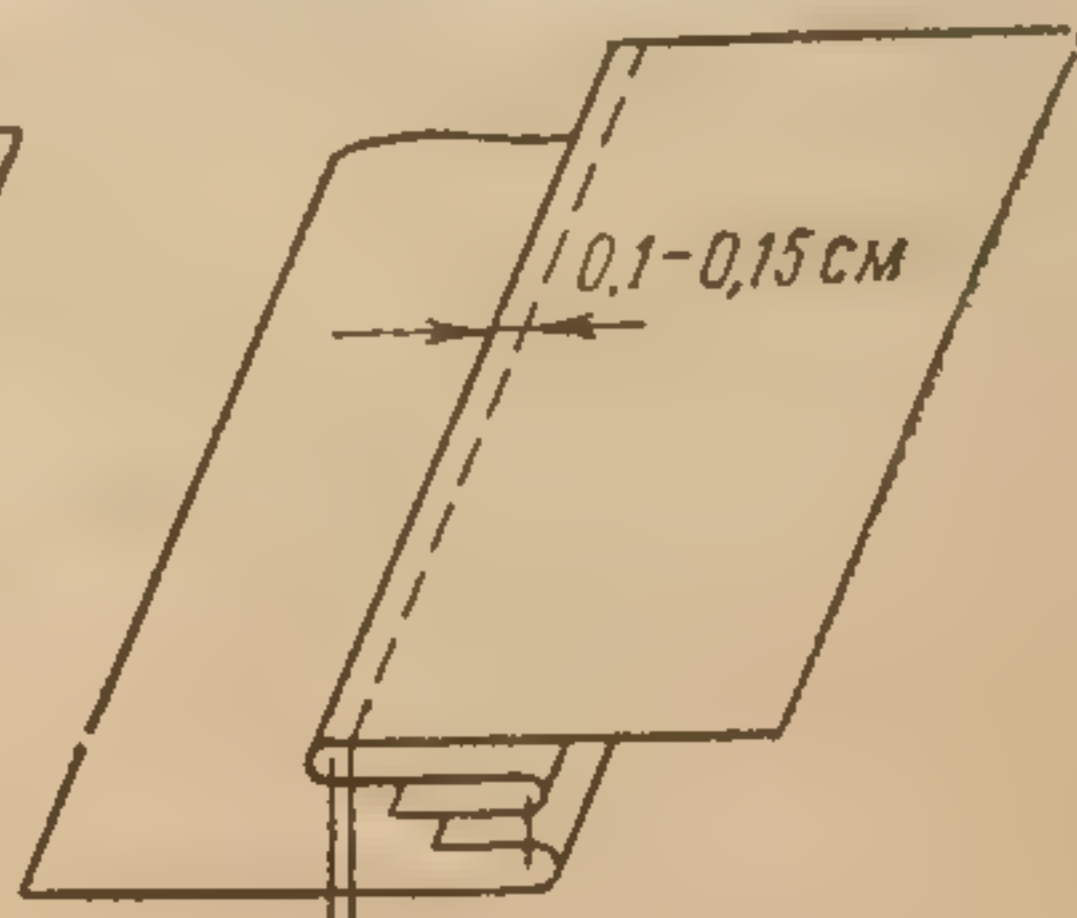


Рис. 166

стоянии от первой строчки, предусмотренном по модели и в зависимости от ширины тесьмы.

При отсутствии двухигльной машины соединение деталей «чашек» производят на универсальной машине с подгибом среза верхней детали специальным рубильником на 0,6 см, одновременно

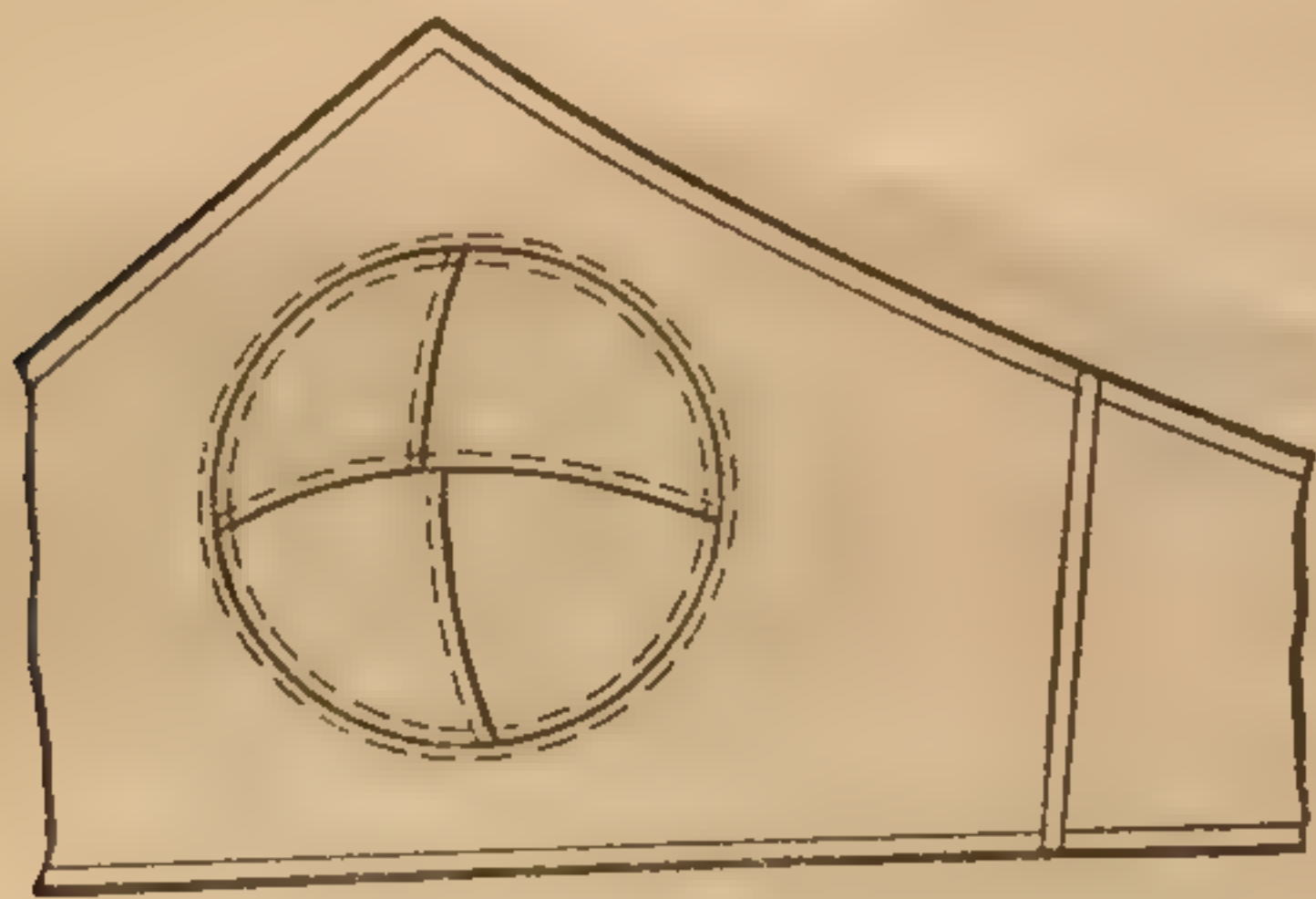


Рис. 167

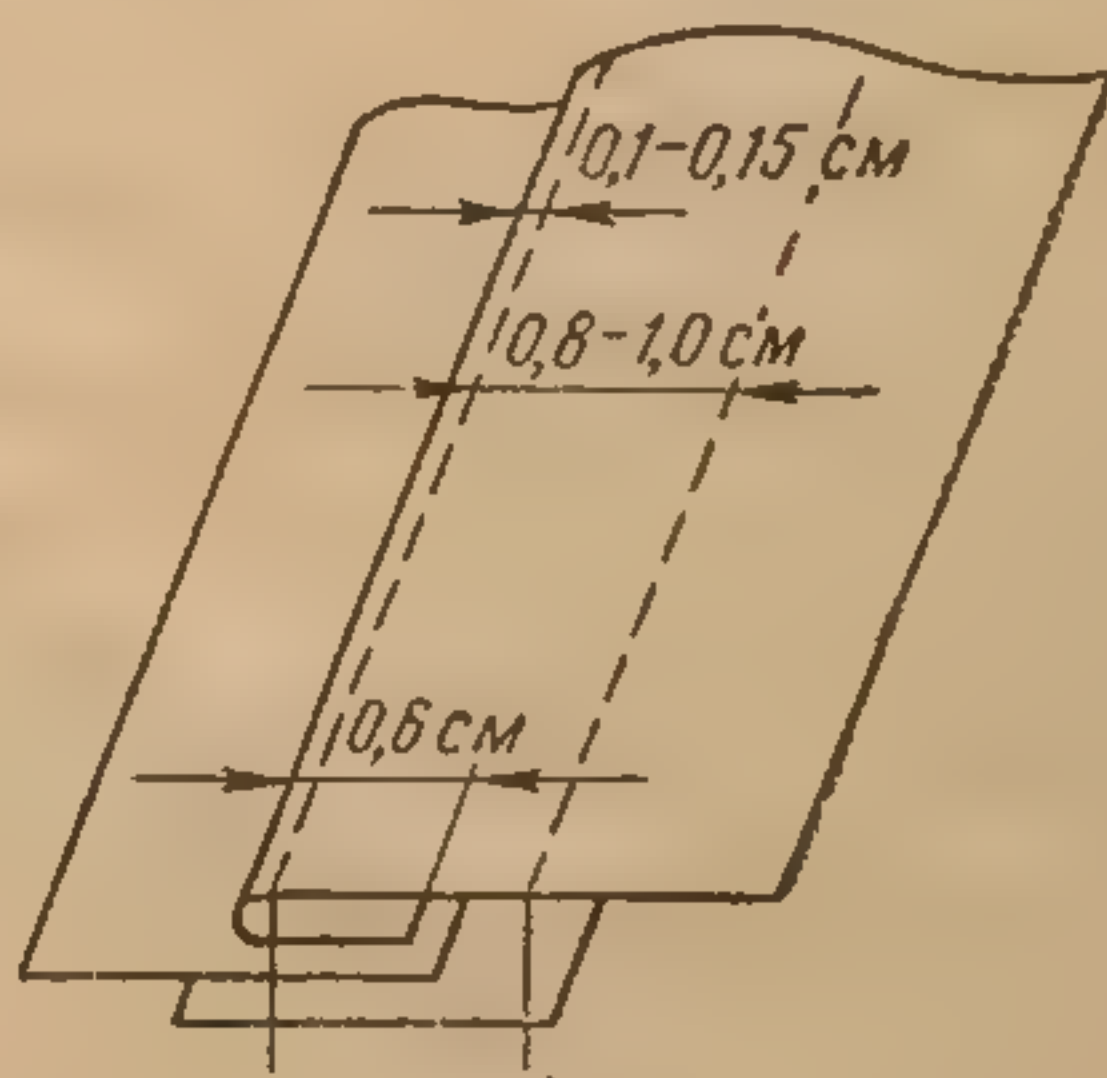


Рис. 168

подкладывая со стороны изнанки деталей тесьму при помощи специального направителя. Строчку прокладывают на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутого края верхней детали (см. рис. 168). Второй край тесьмы настрачивают второй строчкой на расстоянии, предусмотренном по модели и в зависимости от ширины тесьмы, располагая срез шва между строчками.

Соединение деталей «чашек» с подкладкой производят по-разному.

Стачивание деталей, где подкладку притачивают только к нижним деталям «чашек», производят со стороны нижней детали «чашки» швом шириной 0,7 см. При этом верхнюю деталь «чашки» располагают между нижней деталью и подкладкой (рис. 169).

Нижнюю деталь и подкладку отгибают в сторону нижней детали и настрачивают с лицевой стороны, располагая строчку по нижней детали на расстоянии 0,1—0,15 см от шва стачивания.

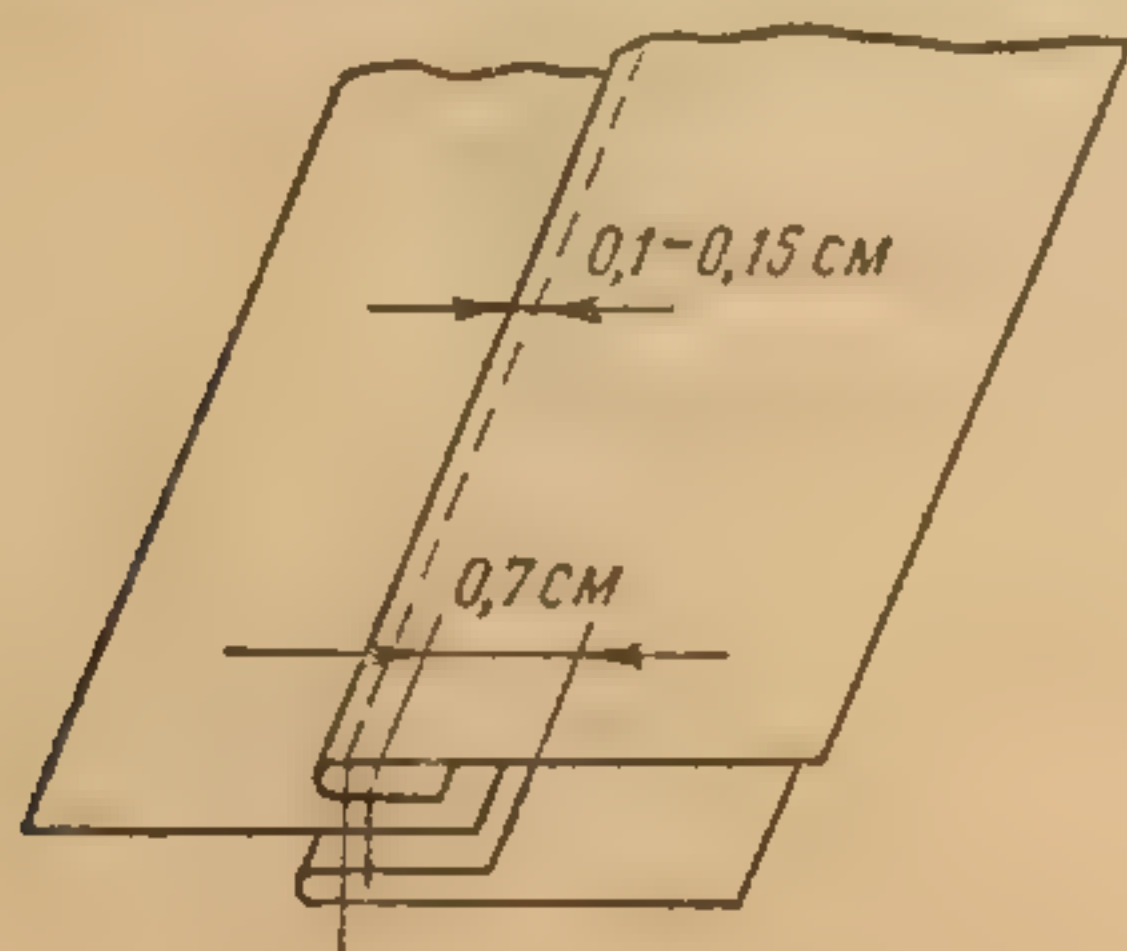


Рис. 169

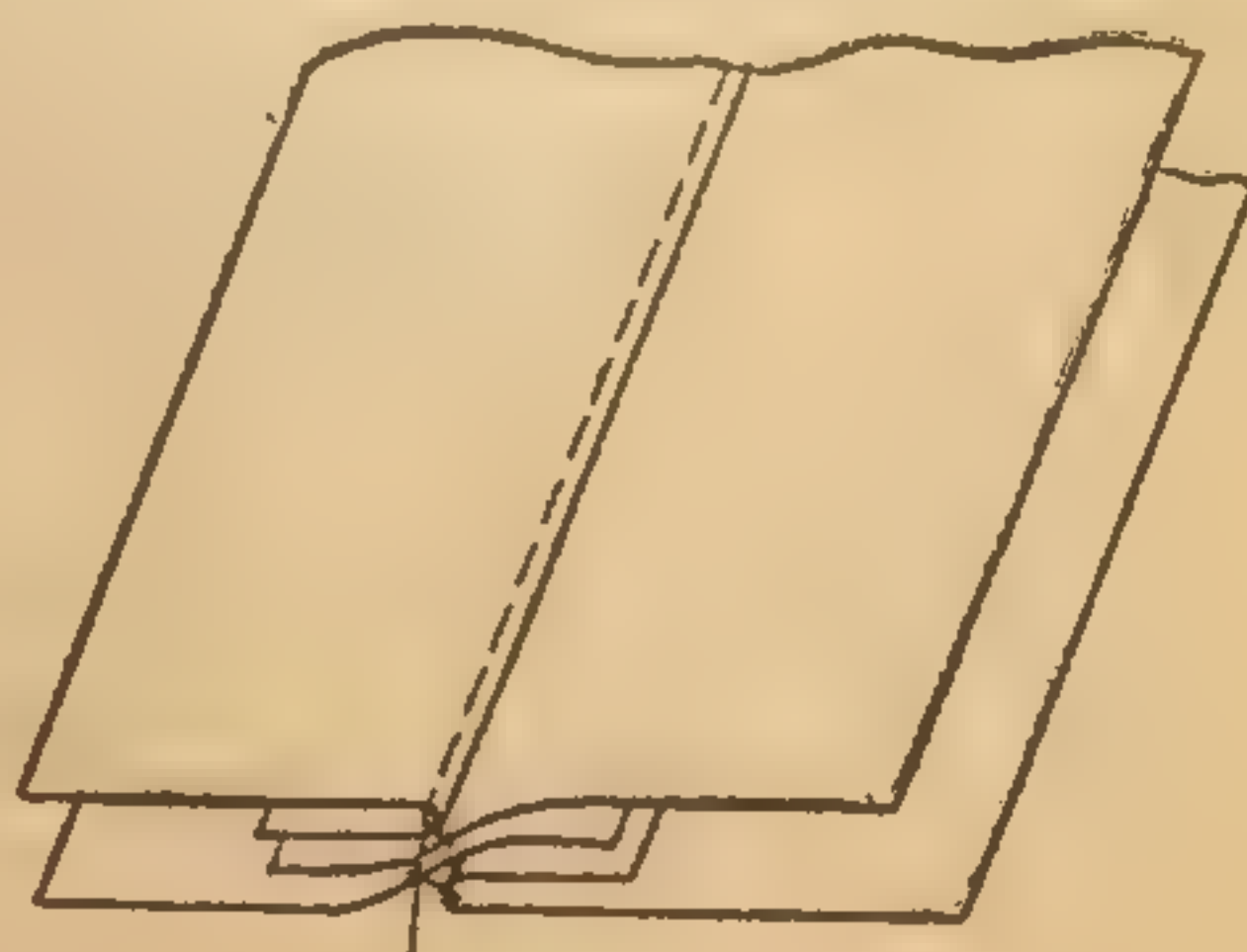


Рис. 170

В моделях с подкладкой в верхней и нижней частях «чашек» соединение деталей «чашек» из основной ткани и подкладочной производят отдельно и лишь затем соединяют подкладку с основной тканью. Соединение деталей «чашек» производят стачным швом шириной 0,7 см (рис. 170). «Чашки» из основной и подкладочной тканей складывают изнанкой внутрь и строчат со стороны основной ткани по шву стачивания деталей (по горизонтали или вертикали), прокладывая строчку на расстоянии 0,1—0,15 см от шва стачивания.

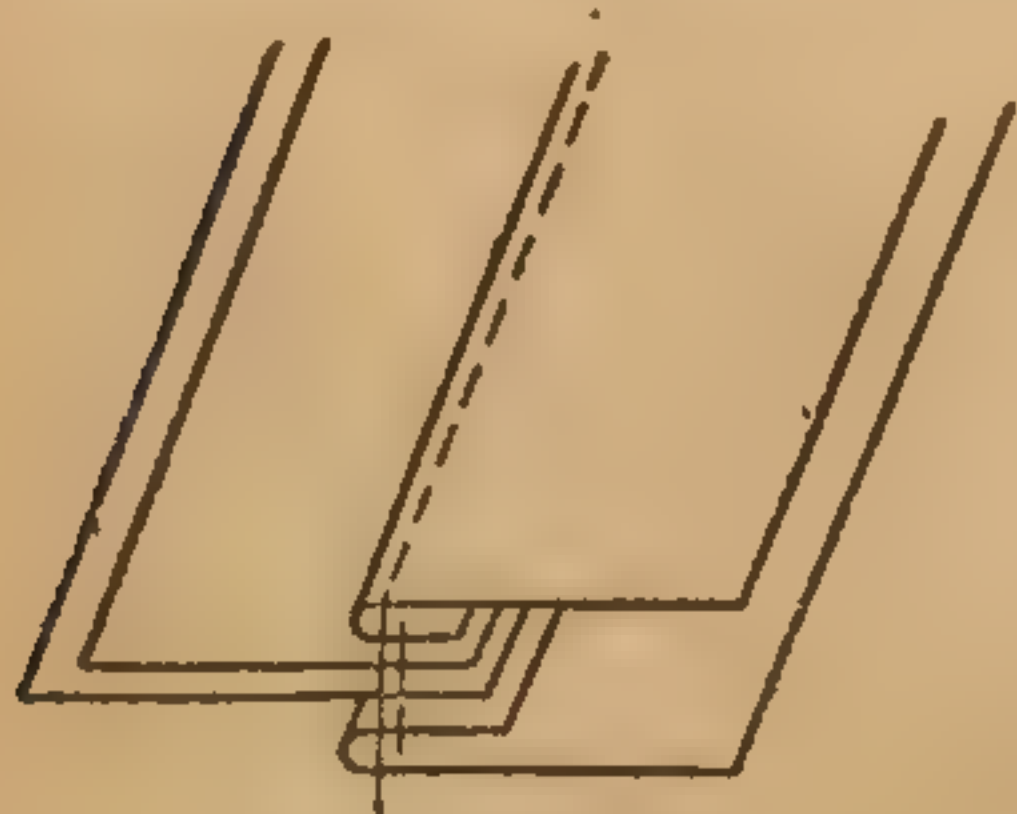


Рис. 171

Припуски на швы стачивания деталей «чашек» из основной и подкладочной тканей отгибают в противоположные стороны.

Соединение деталей «чашек» с подкладкой в верхней и нижней частях можно также производить одной строчкой (рис. 171) с последующим отгибанием верхней и нижней деталей с настрачиванием их по шву стачивания.

В моделях с прокладками типа поролон соединения деталей производят на машине зигзагообразного стежка швом встык или на универсальной машине с частотой строчки 3—4 стежка в 1 см.

Соединение прокладок с основной тканью или подкладкой производят путем стежки «чашек», располагая швы стачивания деталей прокладки в сторону основной ткани. Стежку «чашек» выполняют по спирали параллельными строчками. Расстояние между строчками определяют по модели.

Соединение деталей «чашек» в бюстгальтерах без бретелей производят как указано выше (см. стр. 88). Особенностью в обработке бюстгальтеров без бретелей является наличие упругих пластин, которые помещаются между основной тканью и специально настроченной тесьмой. Тесьму для упругих пластин настрачивают в один слой или вдвое сложенную. Настрачивание тесьмы в один слой (рис. 172) производят по линиям разметки. Сложенную вдвое тесьму настрачивают по шву стачивания деталей — нижний слой тесьмы служит для предохранения швов от осыпания.

Настрачивание тесьмы производят на двухигольной или универсальной машинах двумя параллельными строчками с расстоя-

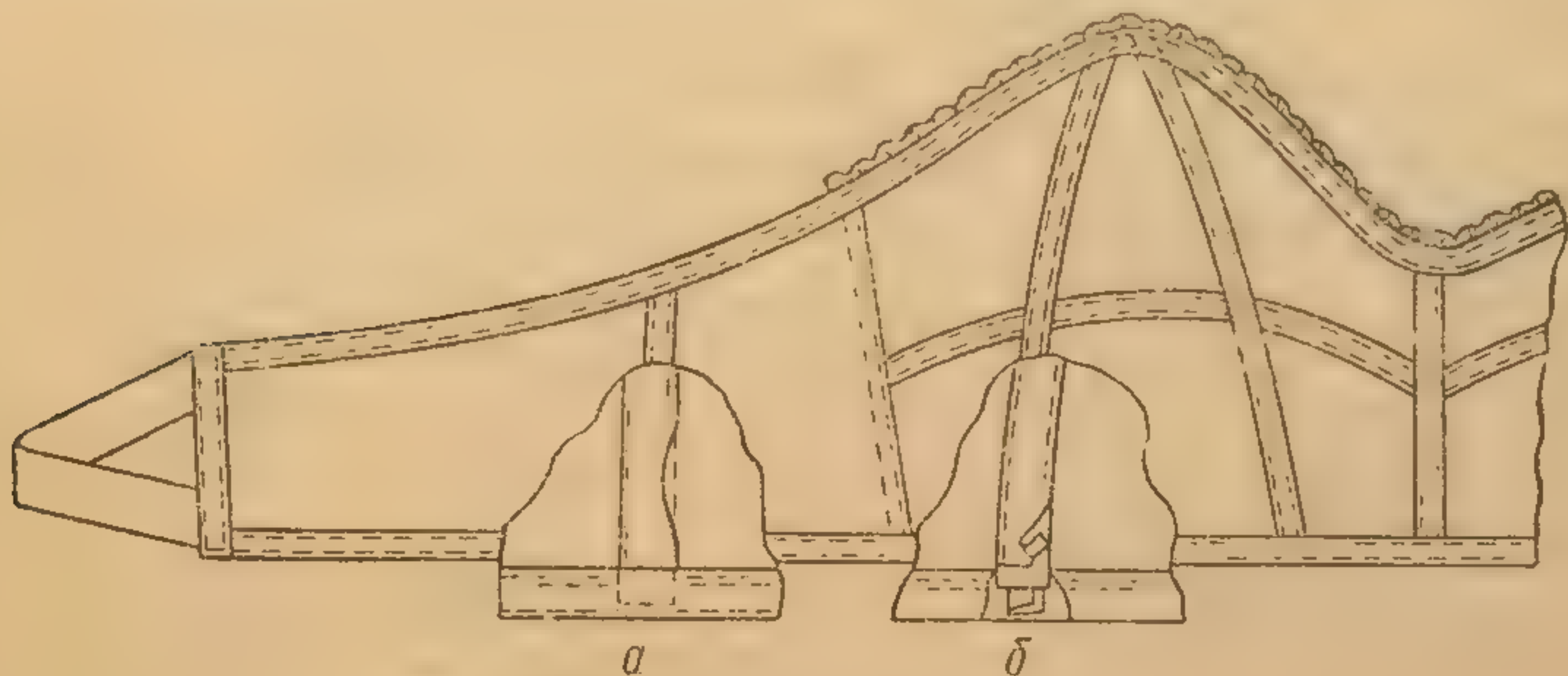


Рис. 172

нием между ними согласно размеру упругих пластин. Для ввода упругих пластин под тесьму, настроченную в один слой, один край тесьмы в конце детали на длине 2 см не настрачивают (см. рис. 172, а). При настрачивании вдвое сложенной тесьмы вход для упругих пластин обрабатывают за счет подгиба верхней тесьмы внутрь на расстоянии 2 см от конца детали. Величина подгиба тесьмы равна 1 см (рис. 172, б).

Соединение «чашек» между собой и с передней планкой бюстгальтера

Соединение «чашек» между собой или с передней планкой бюстгальтера производят как на двухигольной, так и на универсальной машинах запошивочным швом, стачным швом с тесьмой или планкой из основной ткани, планкой без подкладки или с подкладкой.

Запошивочный шов выполняют как на лицевую сторону, так и на изнаночную. Соединение деталей с применением тесьмы или

планки производят так же, как при обработке и соединении деталей «чашек» (см. стр. 88).

Соединение переднего шва может производиться стачным швом шириной 0,7 см (строчка 1, рис. 173) на лицевую сторону или изнанку. При настрачивании тесьмы или планки из основной ткани шов раскладывают на две стороны. При стачивании шва изнанку настрачивают тесьму, закрывая срезы шва. Настрачивание

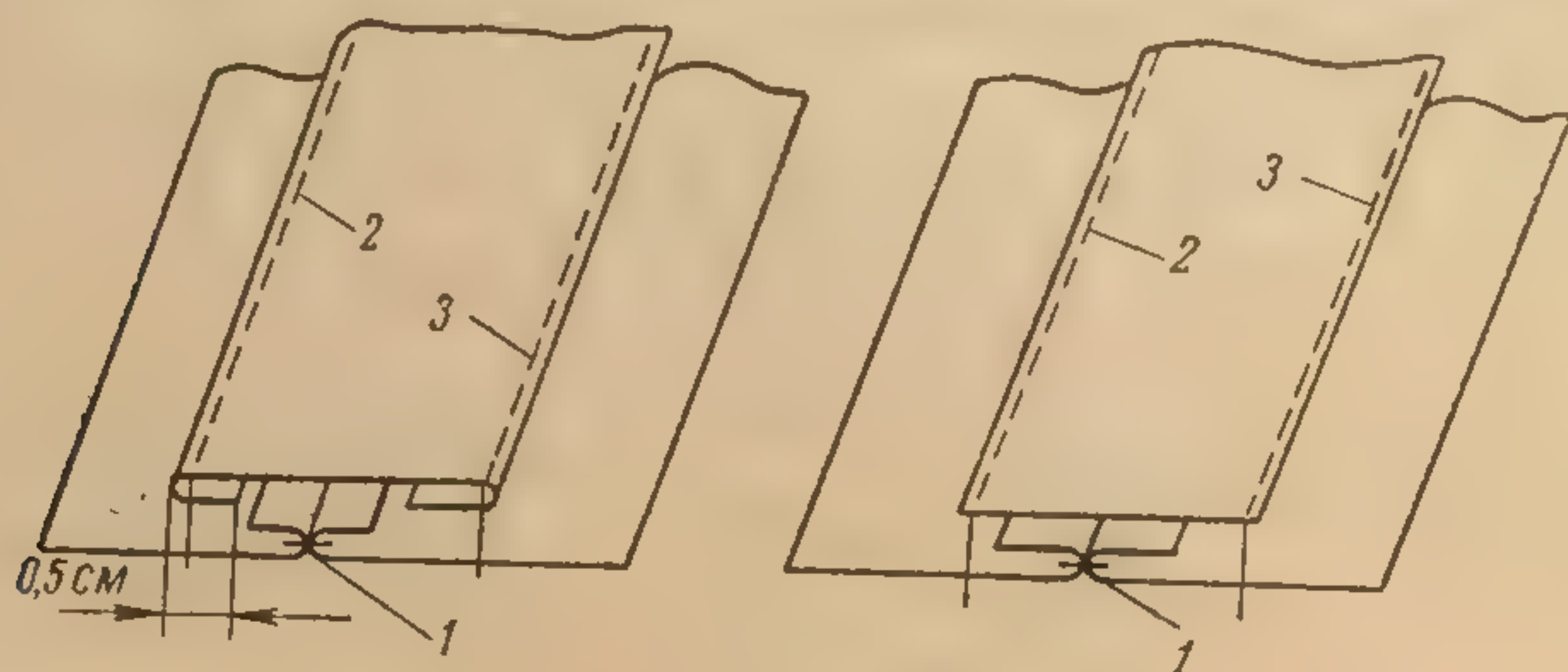


Рис. 173

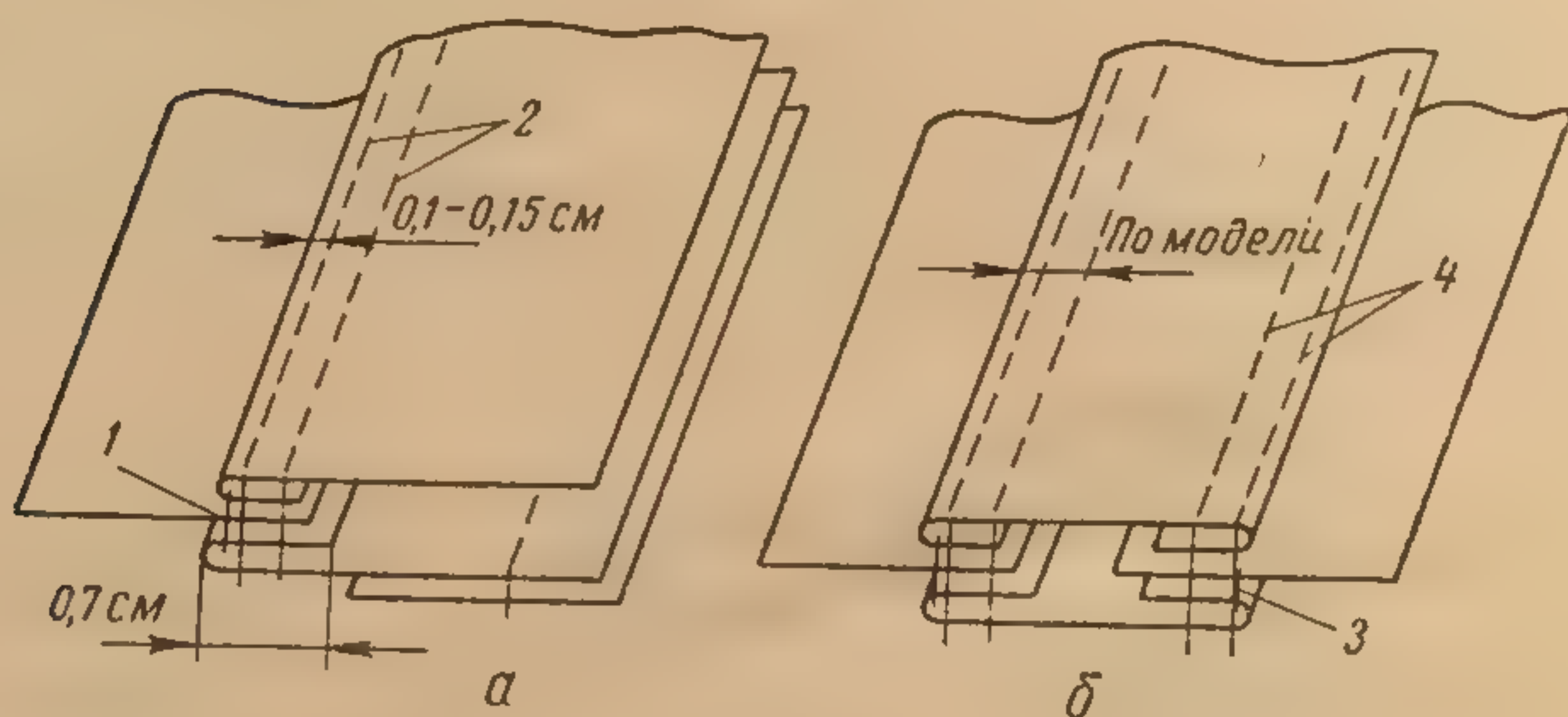


Рис. 174

тесьмы производят на двухигольной или универсальной машинах двумя строчками на расстоянии 0,1—0,15 см от краев тесьмы.

При стачивании шва на лицевую сторону настрачивают полосу из основной ткани. Край полосы подгибают внутрь на 0,5 см и настрачивают их на расстоянии 0,1—0,15 см от сгиба (строчкой 2, 3, см. рис. 173). Соединение деталей планкой с подкладкой производят как показано на рис. 174, а (строчка 1). Затем планку и подкладку отгибают в сторону срезов шва и настрачивают (строчка 2) по шву со стороны планки двумя строчками. Расстояние от шва до первой строчки 0,1—0,15 см; до второй — предусмотренное по модели. Вторую деталь складывают с подкладкой планки изнанкой внутрь и стачивают (строчка 3, рис. 174, б) швом шириной 0,7 см. Припуски шва отгибают в сторону первой

детали. Непритачанный край планки подгибают в сторону изнанки на 0,7 см и настрачивают (строчка 4) его двумя строчками так же, как предыдущий шов, закрывая при этом срезы шва притачивания планки.

Настрачивание швов соединения планки и подкладки с деталью может производиться одной строчкой.

Обработка и соединение пояса бюстгальтера

Соединение передних и боковых частей пояса производят запошивочным швом или так же, как соединение деталей «чашек» (см. стр. 88).

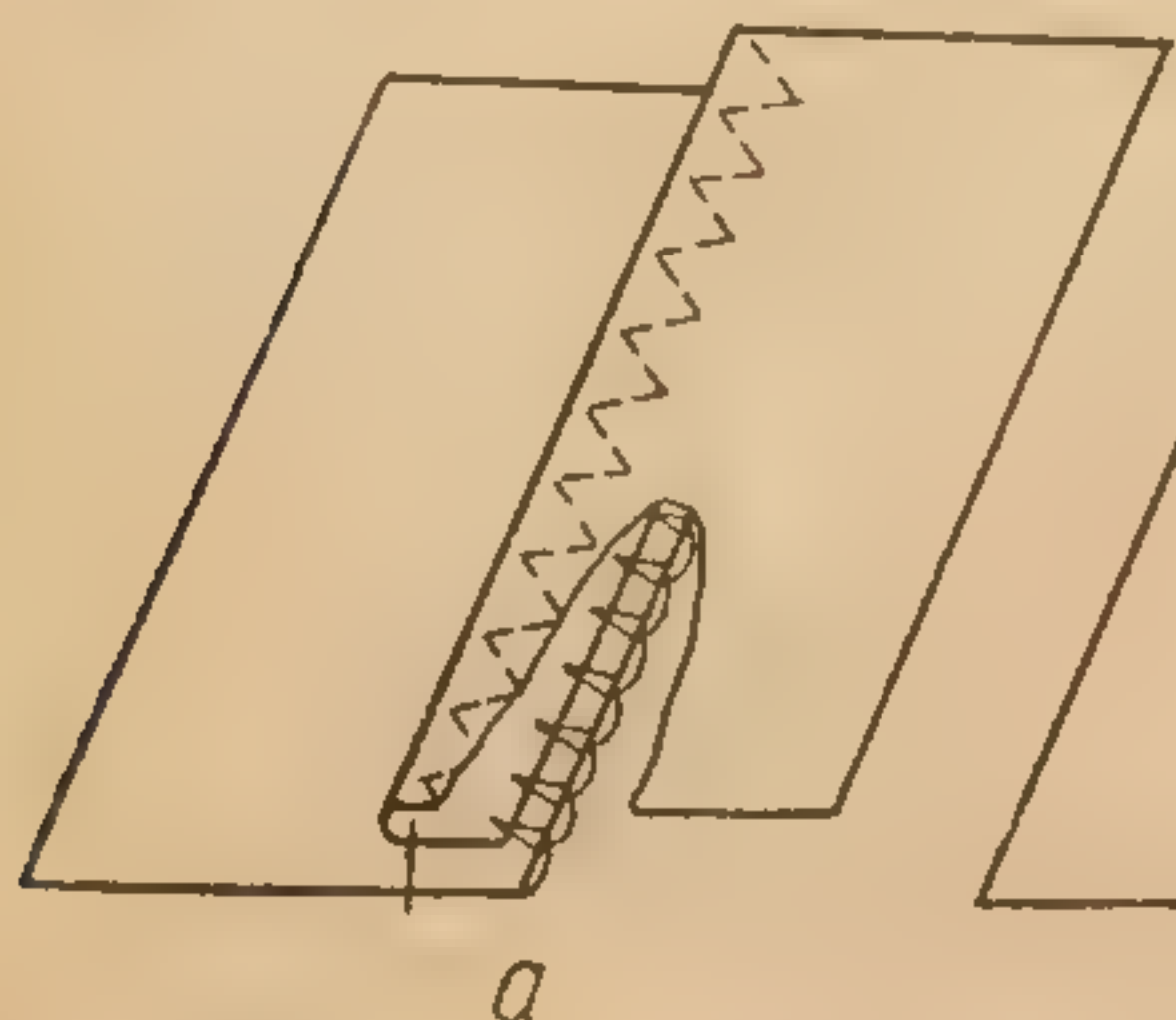


Рис. 175

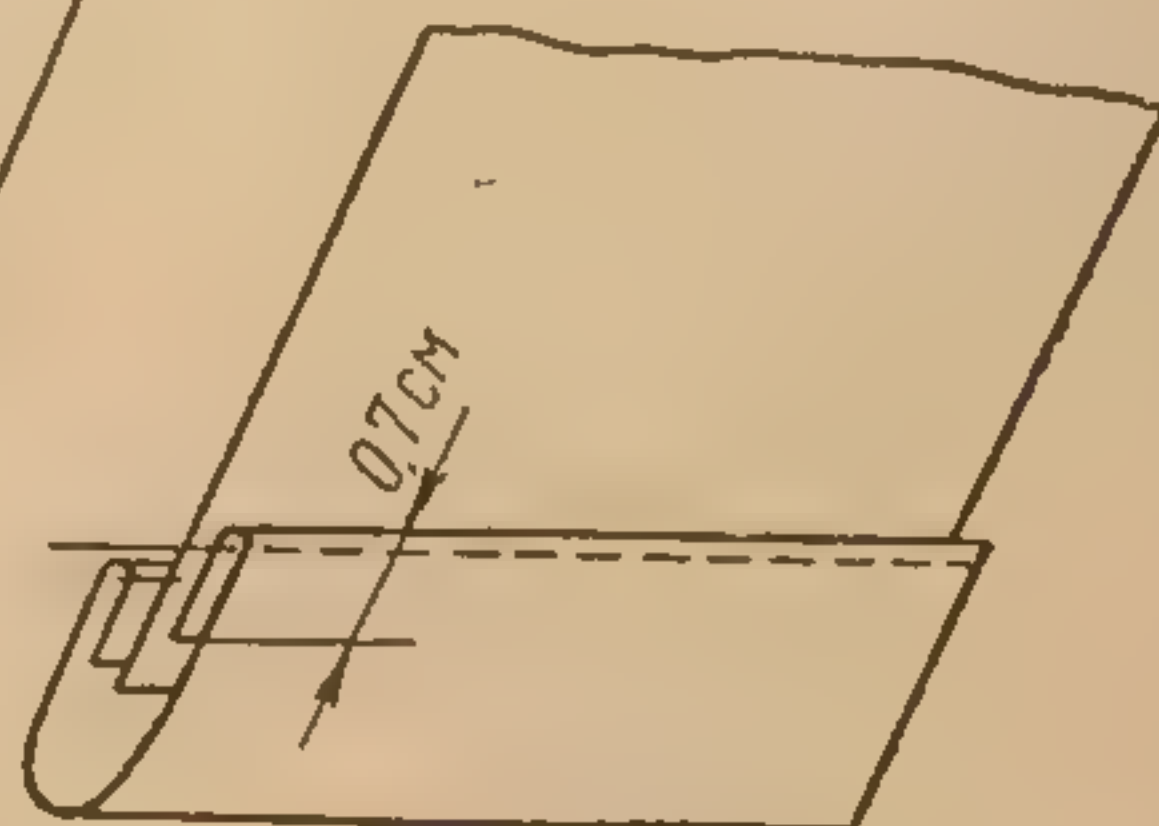
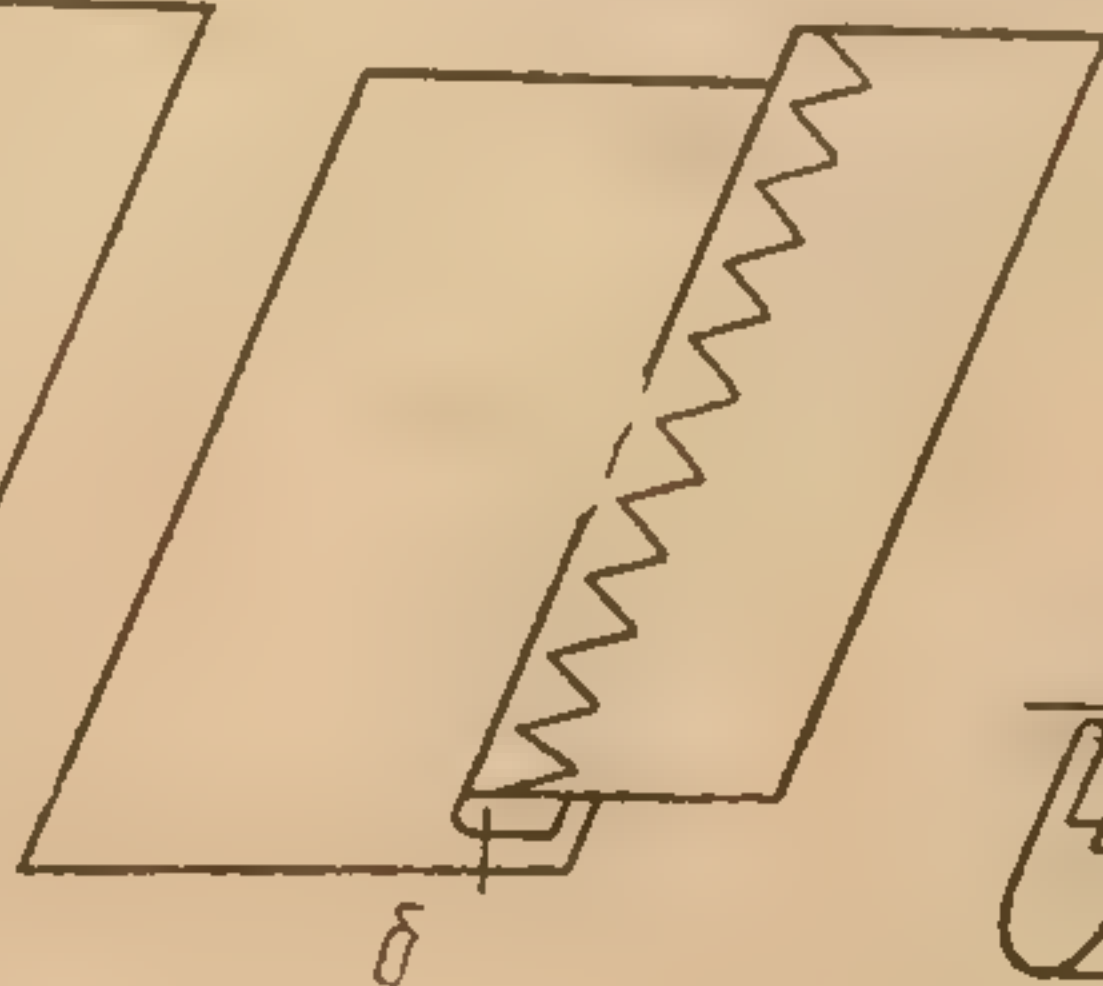


Рис. 176

Соединение деталей пояса с эластичными частями производят так же, как соединение деталей «чашек».

В бюстгальтерах из эластичных тканей соединение эластичных деталей производят стачным швом с обметыванием срезов или без обметывания с последующим настрачиванием на машине зигзагообразного стежка (рис. 175). Строчка может быть выполнена цветными нитками.

Соединение пояса с «чашками». Соединение пояса с «чашками» производят запошивочным или стачным швами. При соединении деталей стачным швом шов обрабатывают тесьмой или подкладкой пояса. Соединение «чашек» с поясом по замкнутому контуру запошивочным швом выполняют на универсальной машине со стороны пояса, производят запошивку деталями «чашек». Ширина шва в готовом виде 0,4—0,5 см, допускается шов шириной 0,7—0,8 см. Запошивочный шов может быть выполнен на лицевую сторону или наизнанку. Соединение «чашек» с поясом стачным швом с применением тесьмы производят так же, как соединение деталей «чашек» (см. стр. 88).

Соединение узкого пояса с «чашками» производят стачным швом шириной 0,7 см, складывая при этом пояс лицевой стороной с изнанкой «чашек» (рис. 176). Затем пояс складывают вдоль пополам изнанкой внутрь, подгибая срез второй стороны

внутри на 0,7 см. Подогнутый край пояса располагают за линию притачивания пояса на 0,2 см и настрачивают на расстоянии от края 0,1—0,15 см. Пояс по линии перегиба строчат на расстоянии, предусмотренном по модели.

Обработка верхнего и нижнего срезов бюстгальтера

Обработка срезов бюстгальтера швом вподгибку. Срез бюстгальтера застрачивают со стороны изнанки швом вподгибку с закрытым срезом при помощи приспособления. Ширину шва уста-

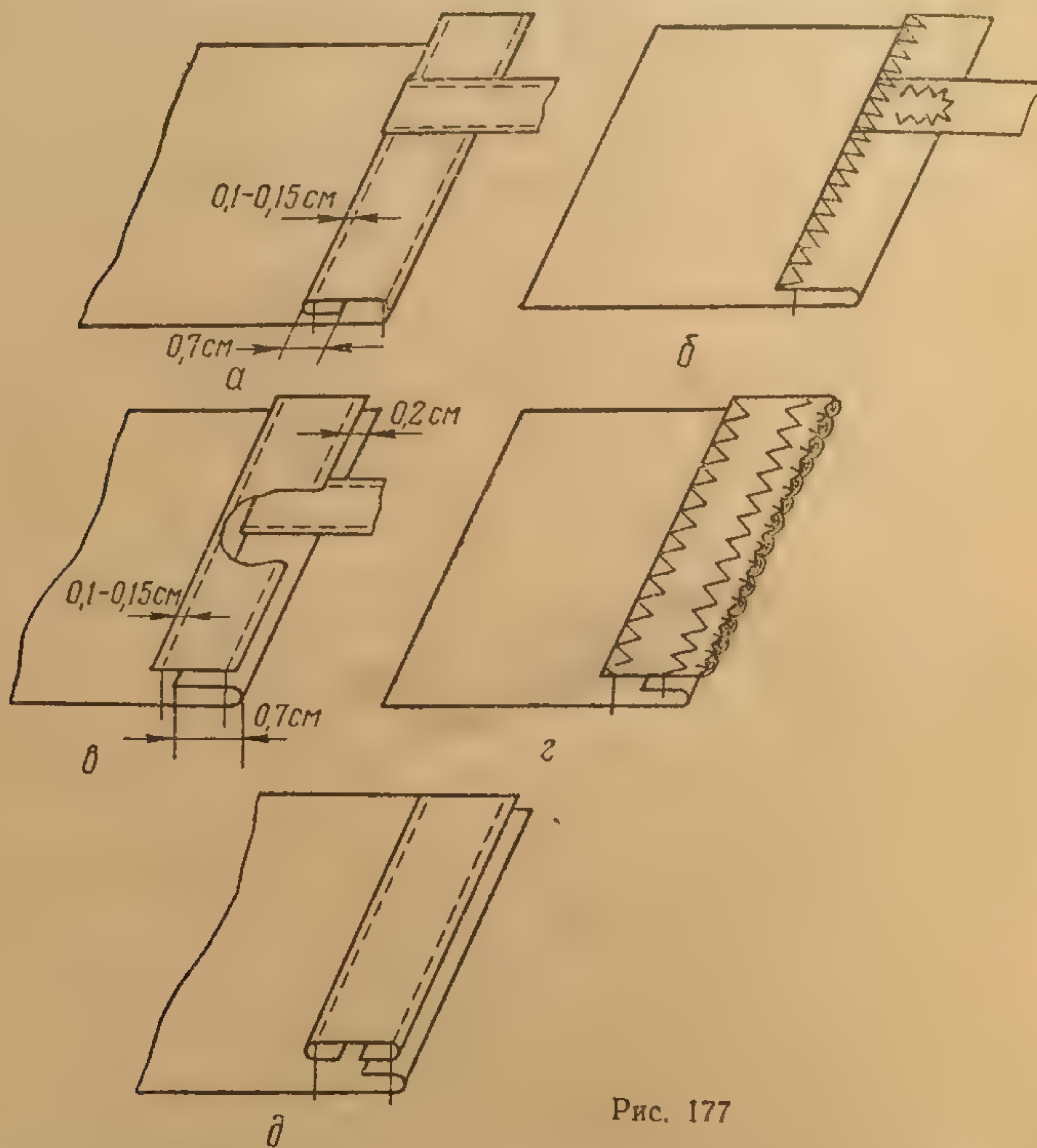


Рис. 177

навливают по модели. Ширина подгибки среза 0,7 см (рис. 177, а). Строчки прокладывают на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутого края. Срезы эластичных частей бюстгальтера застрачивают швом вподгибку с открытым срезом на машине зигзагообразного стежка шириной, предусмотренной по модели (рис. 177, б). При застрачивании верхнего среза бюстгальтера вкладывают бретели по раз-

меткам. Строчку по линии сгиба краев прокладывают по лицевой стороне на расстоянии от сгиба, предусмотренном по модели, при этом бретели отгибают в сторону края детали.

Обработка срезов бюстгальтера тесьмой. Обработку срезов бюстгальтера тесьмой (рис. 177, в) производят на двухигольной или универсальной машинах с приспособлением для подгибки среза основной детали на 0,7 см.

Тесьму настрачивают двумя строчками, образуя кант из основной ткани шириной 0,2 см. Расстояние строчек от краев тесьмы 0,1—0,15 см. Бретели вкладывают согласно линиям разметки между тесьмой и подогнутым срезом. При обработке на универсальной машине строчки располагают так же, как при обработке на двухигольной машине. Срезы бюстгальтеров без бретелей обрабатывают на универсальной машине. В местах пересечения с тесьмой для упругих пластин строчку по внутреннему краю тесьмы строчат с пропуском на ширину тесьмы, не обрывая нитки строчки. Пропуск закрепляют с двух сторон обратной строчкой.

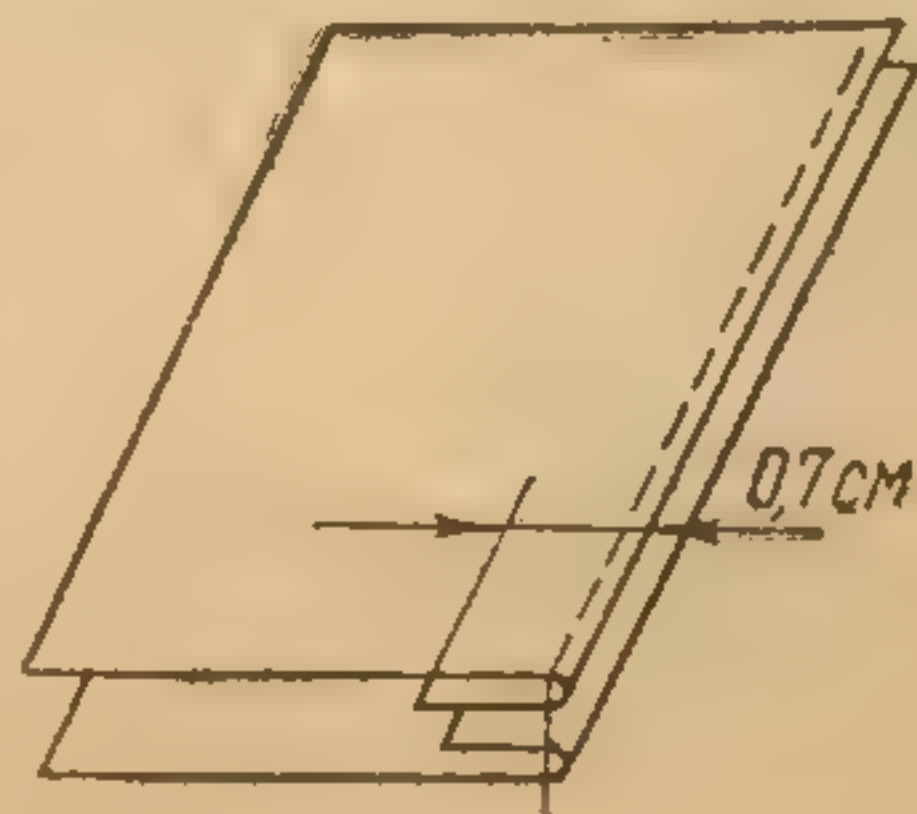


Рис. 178

Отделку верхнего края бюстгальтера (кружево, выюнчик, атласные ленты и др.) вкладывают между тесьмой и подогнутым срезом бюстгальтера или накладывают на тесьму и настрачивают одновременно с настрачиванием тесьмы.

Верхние и нижние срезы эластичных частей бюстгальтера обрабатывают эластичной тесьмой. Тесьму настрачивают на лицевую сторону изделия накладным швом на машине зигзагообразного стежка. Тесьму отгибают в сторону изнанки и настрачивают второй край эластичной тесьмы на машине зигзагообразного стежка (рис. 177, г).

Обработка верхнего среза бюстгальтера кружевом с тесьмой. В этом случае кружево и тесьму настрачивают на двухигольной машине с приспособлением для подгибки среза основной детали на 0,7 см.

Обработка верхнего и нижнего срезов бюстгальтера косой полоской ткани. Верхний срез бюстгальтера обрабатывают косой полоской из подкладочной или отделочной тканей на двухигольной машине с приспособлением или на универсальной машине (рис. 177, д). Ширина подгибки среза бюстгальтера 0,4—0,7 см; срезов полоски ткани — 0,3—0,5 см. Строчки располагают на расстоянии 0,1—0,15 см от краев полоски ткани.

Обработка нижнего среза бюстгальтера на подкладке. Срезы основной ткани и подкладки подгибают внутрь на 0,7 см и строчат по лицевой стороне на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутых краев (рис. 178). Вторую строчку прокладывают на расстоянии, предусмотренном по модели.

При обработке бюстгальтера с петлями на поясе (см. рис. 171) по нижнему краю одновременно с обтачиванием вкладывают петли, располагая их согласно разметке между основной тканью и подкладкой.

Обработка застежек

Обработка застежки с резинкой. Обработку краев бюстгальтера для застежки (рис. 179, а) производят обтачкой из подкладочной ткани (рис. 179, б) или тесьмой (рис. 179, в). Обтачку или тесьму складывают со срезом бюстгальтера лицевыми сторонами

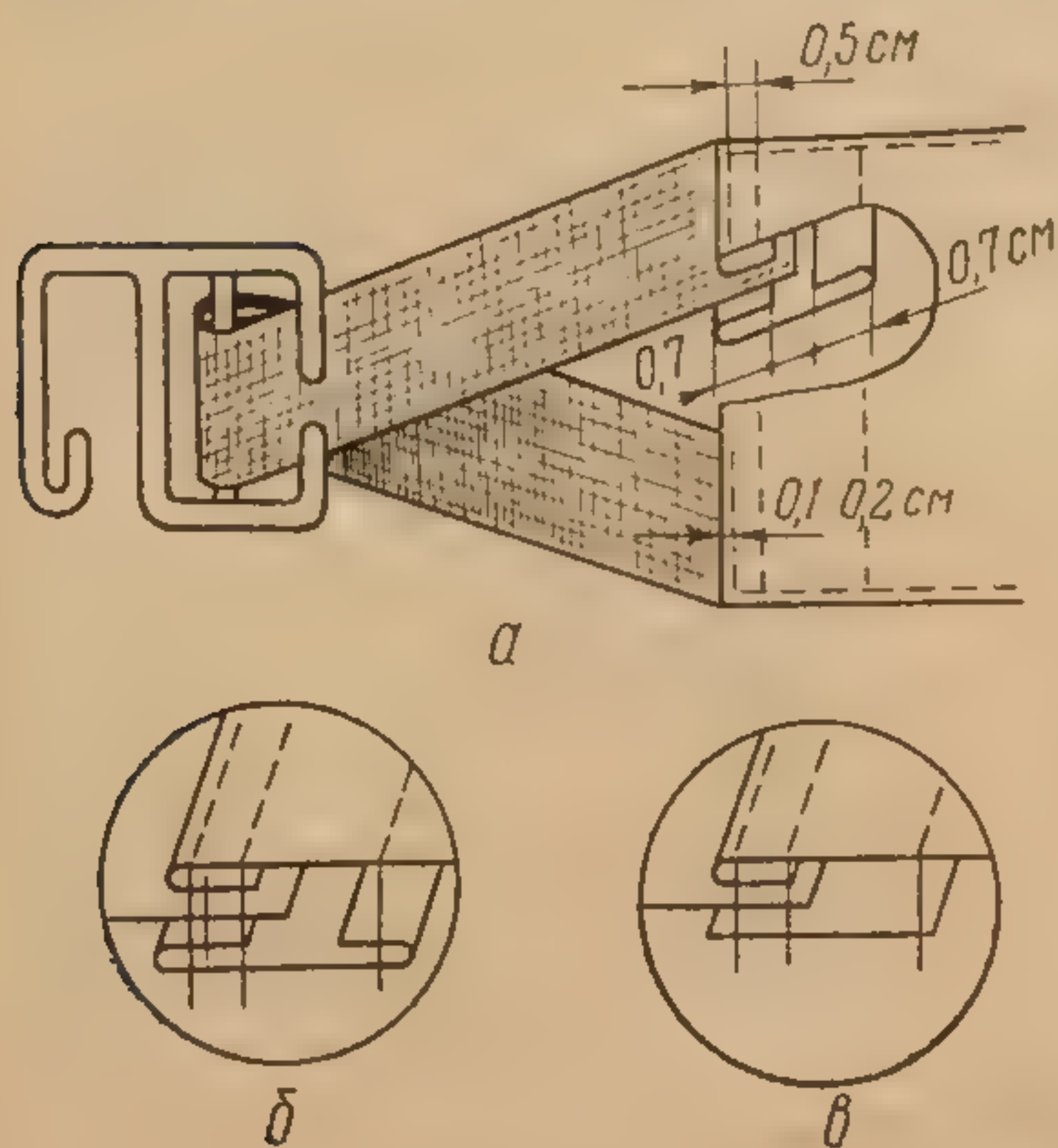


Рис. 179

внутри и стачивают швом шириной 0,7 см. При этом между основной деталью и обтачкой или тесьмой вкладывают эластичную тесьму. Обтачку или тесьму отгибают в сторону изнанки и настрачивают с трех сторон, подгибая срезы на 0,7 см.

Расстояние строчки от подогнутых краев 0,1—0,15 см. Внешний край обтачки или тесьмы прострачивают двумя строчками: первой на расстоянии 0,1—0,15 см от края детали и второй на расстоянии, предусмотренном по модели (см. рис. 179, б). Соединение тесьмы с краем застежки может производиться накладным швом (см. стр. 95) с дополни-

тельной строчкой на расстоянии 0,5 см от строчки по внешнему краю (см. рис. 179, в). Обработка застежки тесьмой может производиться одновременно с обработкой верхнего и нижнего срезов бюстгальтера.

Обработка застежки на крючки и петли. При обработке застежки на крючки и петли применяется специальная тесьма с отверстиями для вставки крючков и петель. Перед соединением тесьмы в нее вставляют металлические крючки и петли. Тесьму с крючками настрачивают с четырех сторон на край застежки с изнанки (рис. 180, а), а тесьму с петлями — с лицевой стороны (рис. 180, б), подгибая срезы тесьмы и уравнивая их с краями бюстгальтера. Расстояние от краев тесьмы до строчки 0,1—0,2 см.

Соединение тесьмы с эластичными частями бюстгальтера производят стачным швом шириной 0,5 см или накладным швом с подгибом среза эластичной части на 0,4—0,5 см. Настрачивание производят со стороны эластичной части двумя строчками на рас-

стоянии 0,1—0,2 см от ее края и с расстоянием между строчками 0,5—0,6 см (рис. 181, а). При соединении тесьмы стачным швом со стороны изнанки шов отгибают в сторону детали и закрывают

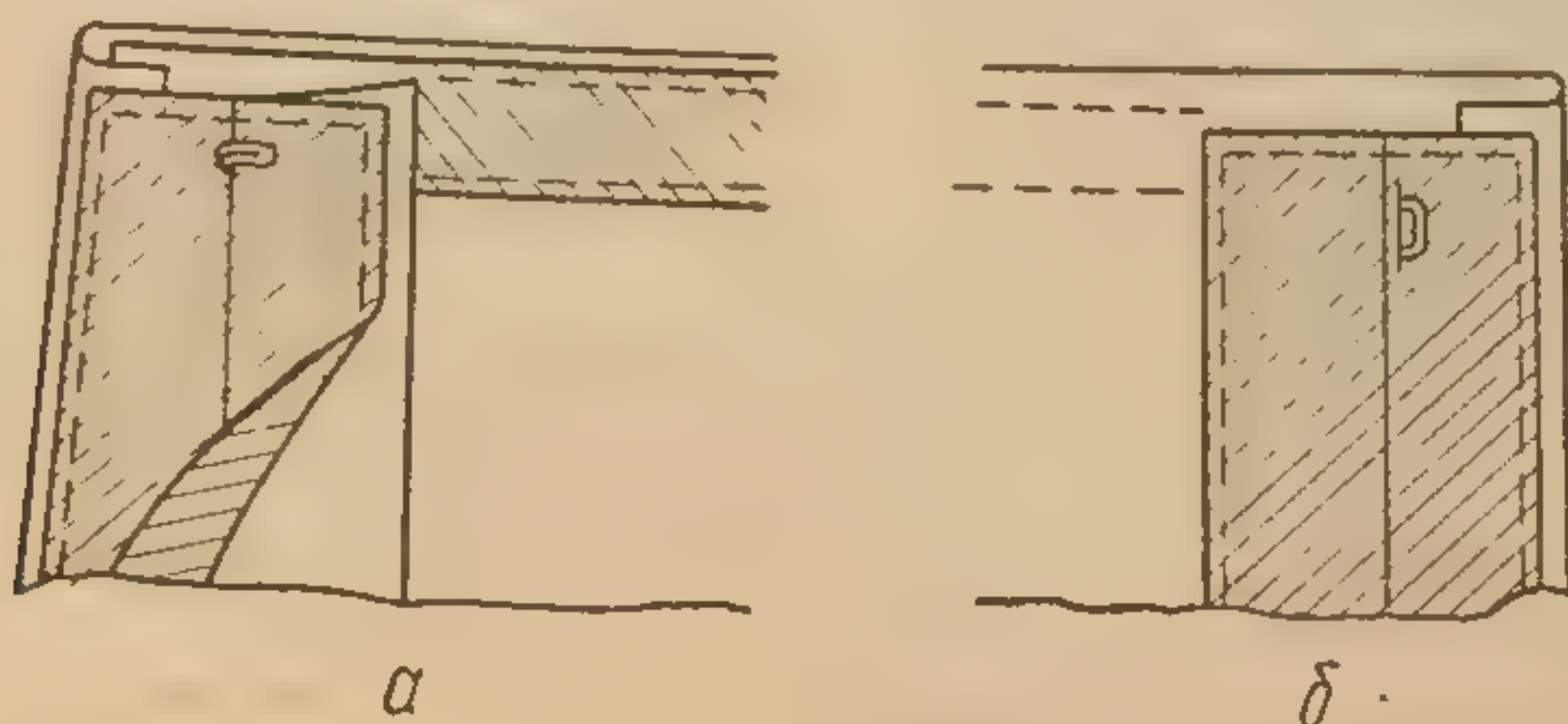


Рис. 180

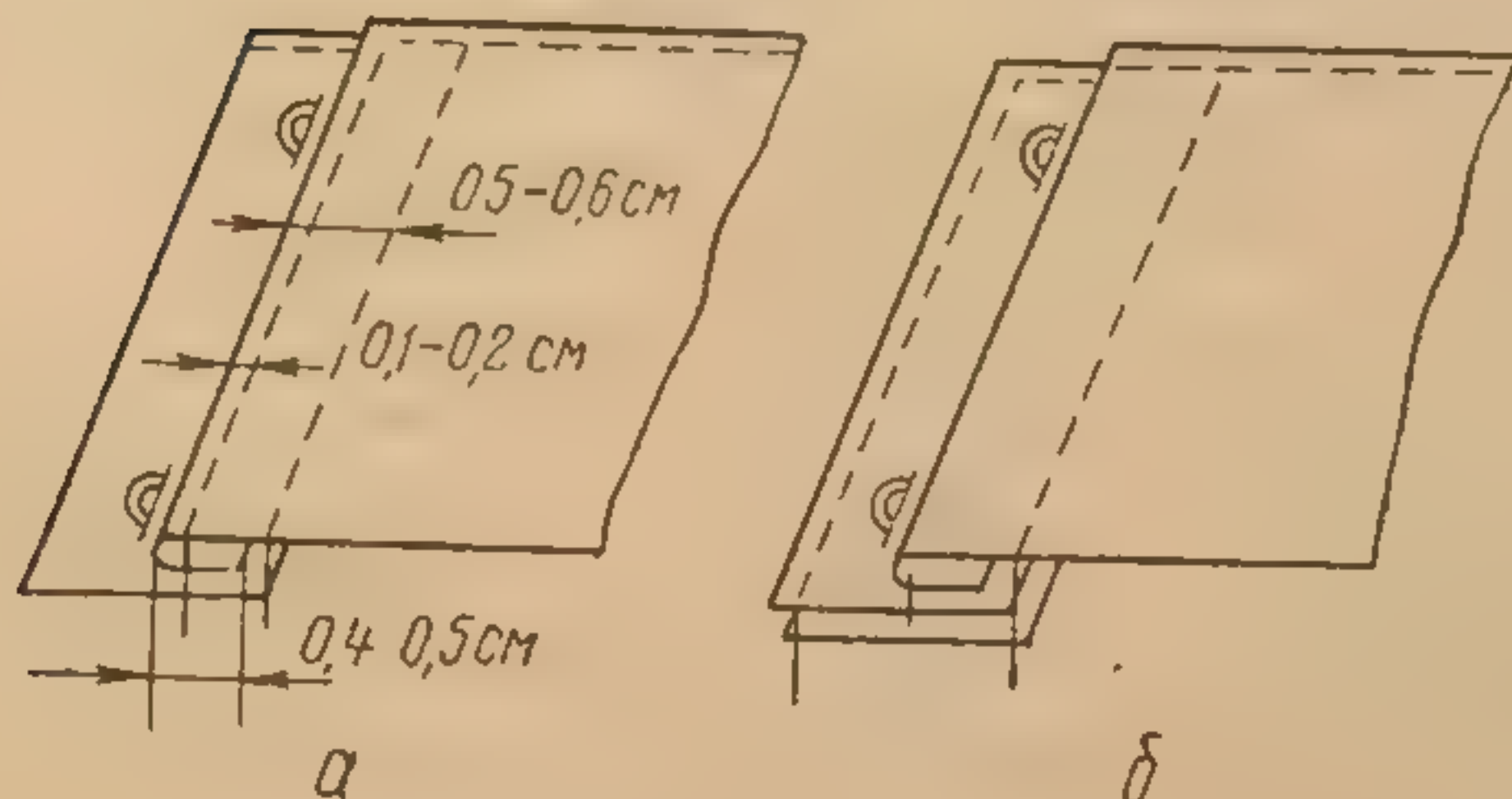


Рис. 181

бархатной тесьмой, которую настрачивают кругом со стороны изнанки бюстгальтера с подгибом срезов (рис. 181, б).

Обработка застежки на пуговицы и петли из ткани. Полоску ткани складывают вдвое вдоль детали изнанкой внутрь, срезы подгибают в сторону изнанки на 0,4—0,5 см и строчат на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутых краев (рис. 182, а). Стачанную полоску складывают швом стачивания внутрь, образуя петлю двойным перегибом полосы (рис. 182, б) или без перегиба с закреплением конца петли строчкой одновременно с прострачиванием полосы по сгибу ткани (рис. 182, в). В первом случае полоску ткани предварительно прострачивают второй строчкой по линии сгиба ткани.

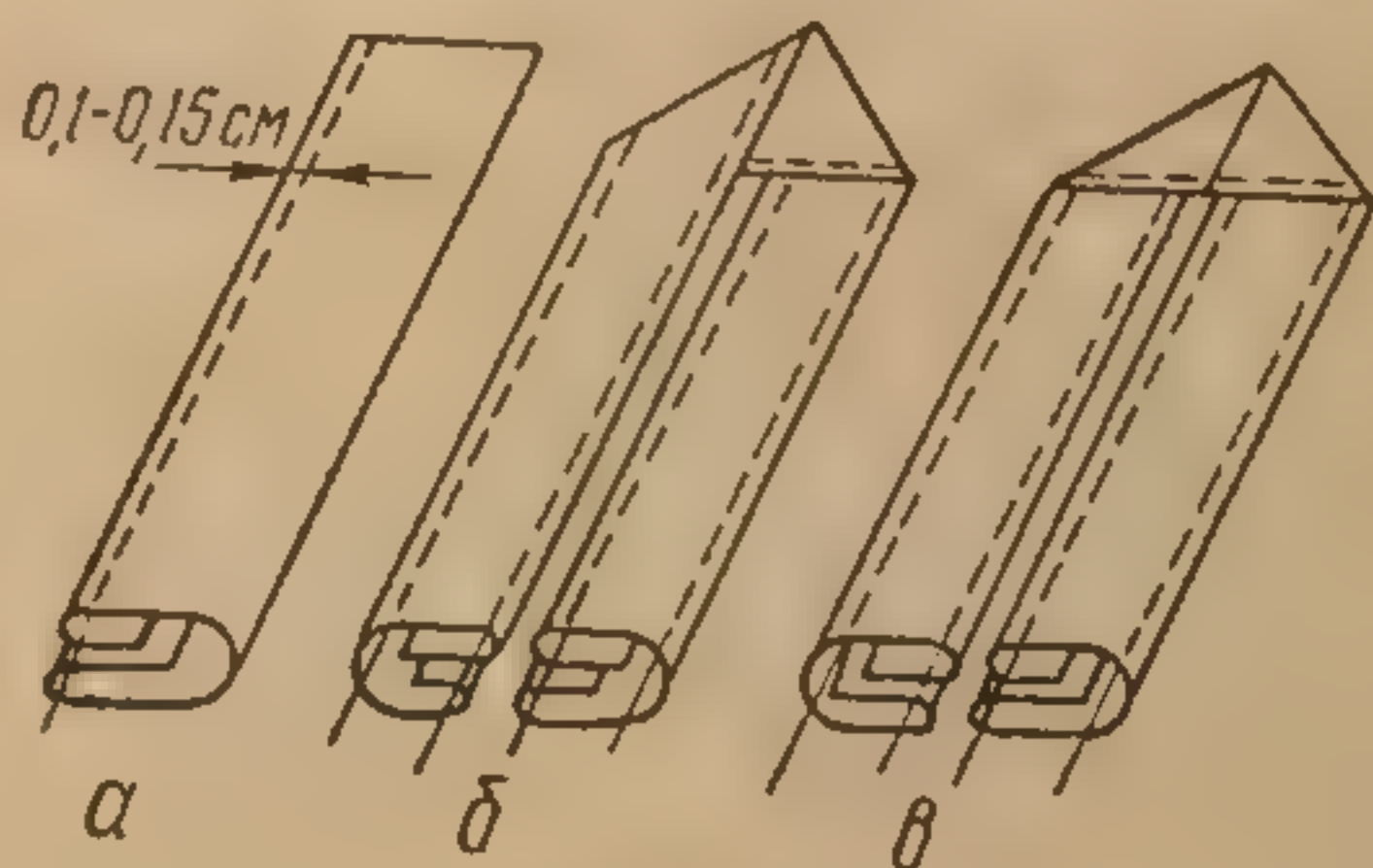


Рис. 182

Обработку правой стороны застежки выполняют так же, как и обработку застежки с резинкой (см. стр. 96). Обработка левой

стороны застежки отличается отсутствием второй строчки по внешнему краю и наличием пуговиц. Пуговицы пришивают на специальной машине соответственно петлям на расстоянии 1 см от внешнего края застежки.

ОБРАБОТКА ПОЯСОВ И КОРСЕТОВ

Пояса и корсеты обрабатывают без подкладки, с подкладкой к отдельным или ко всем деталям, без прокладки и с прокладкой. С подкладкой и прокладкой обрабатывают детали пояса, подвер-

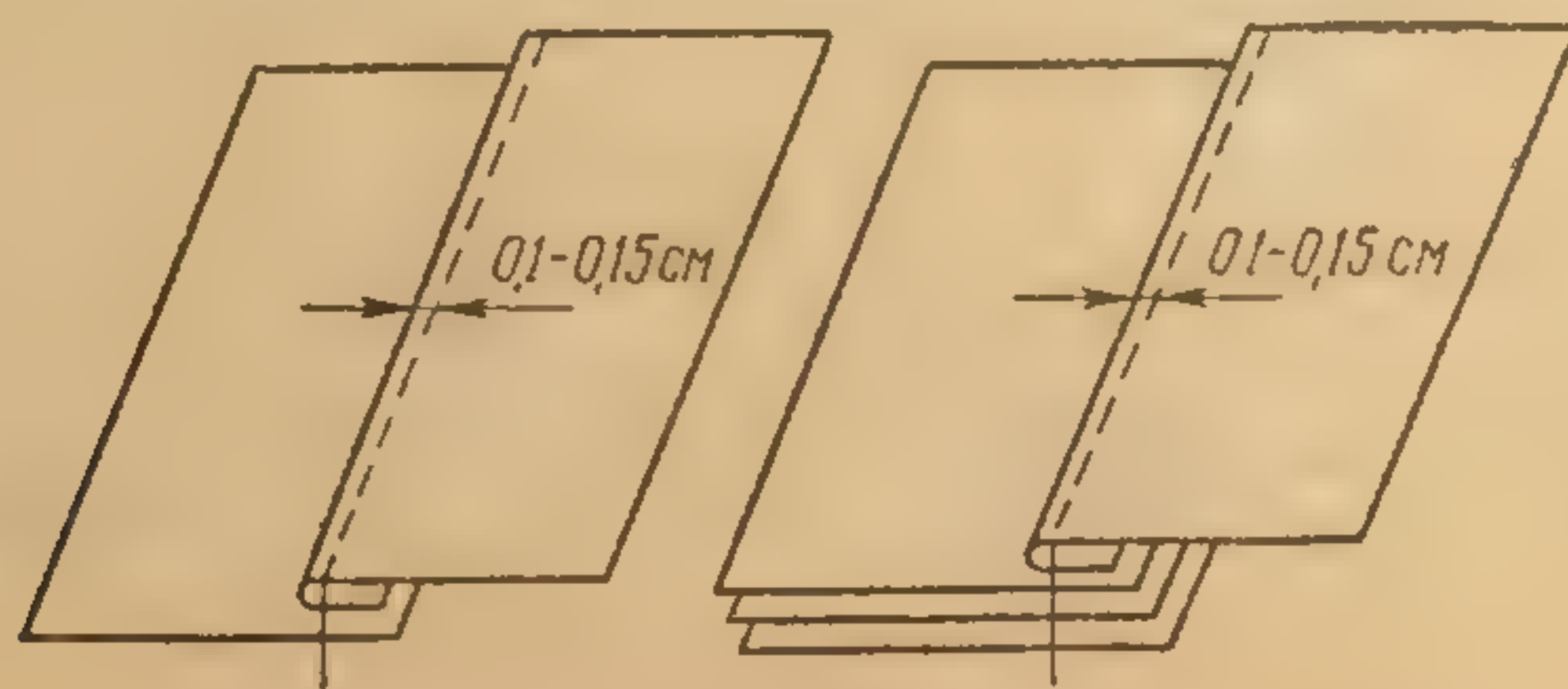


Рис. 183

гающиеся наибольшей деформации (растяжению). Детали пояса вместе с подкладкой и прокладкой или с одной прокладкой строчат отделочными строчками в зависимости от модели. Строчку выполняют по лицевой стороне основной детали.

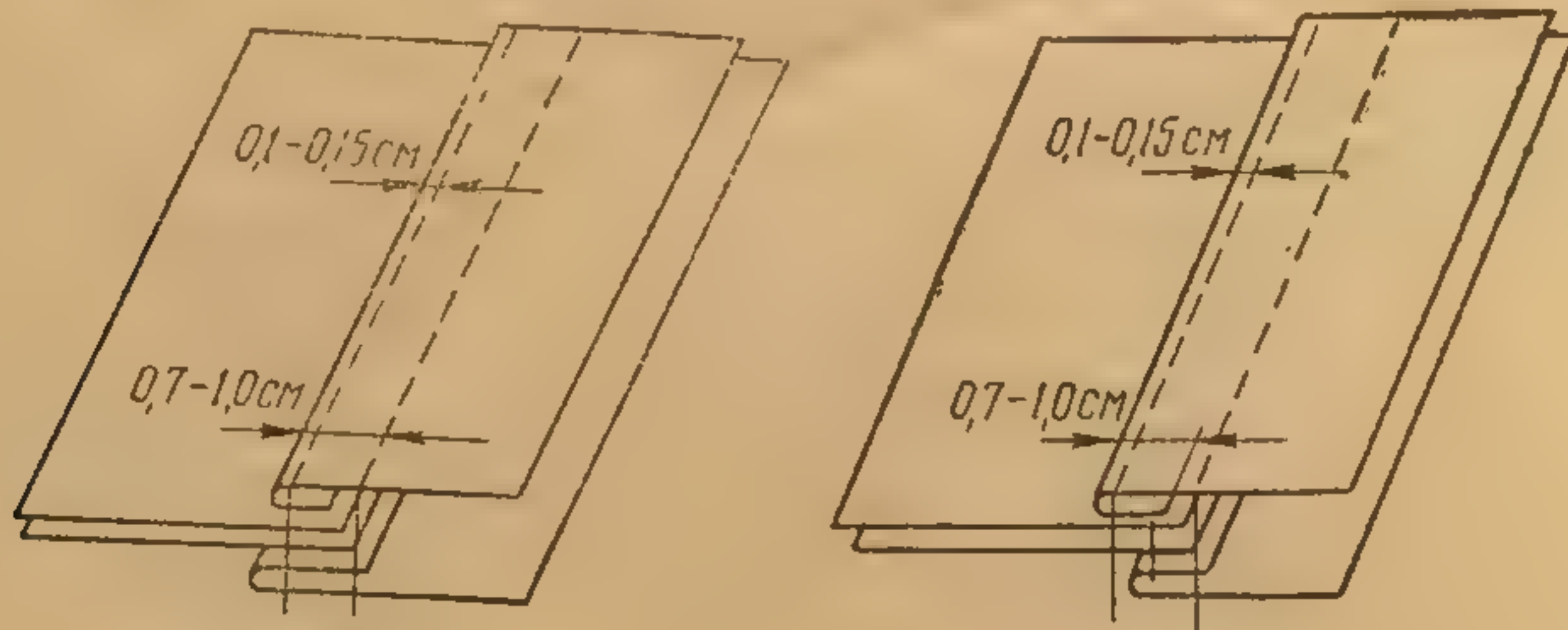


Рис. 184

Рис. 185

Соединение деталей (передних, боковых и задних частей пояса или корсета) производят следующим образом.

Соединение деталей в поясах без подкладки и с подкладкой производят запошивочным швом на двухигольной или одноигольной машинах с применением специальных рубильников или накладным швом с тесьмой. Запошивочный шов и накладной шов

с тесьмой выполняют так же, как при обработке деталей «чашек» (см. стр. 88).

При обработке поясов с подкладкой соединение всех деталей производят накладным швом: при применении универсальной одноигльной машины с рубильником подгибают верхнюю деталь (рис. 183); при применении двухигльной машины с рубильником подгибают верхнюю и нижнюю детали (рис. 184). При соединении деталей стачным швом деталь из основной ткани складывают с одной или двумя деталями подкладки лицевой стороной кверху, уравнивая срезы. Ширина шва стачивания 0,7—1,0 см. Нижнюю деталь подкладки отгибают в сторону срезов шва. Сверху на шов накладывают вторую деталь из основной ткани и настрачивают

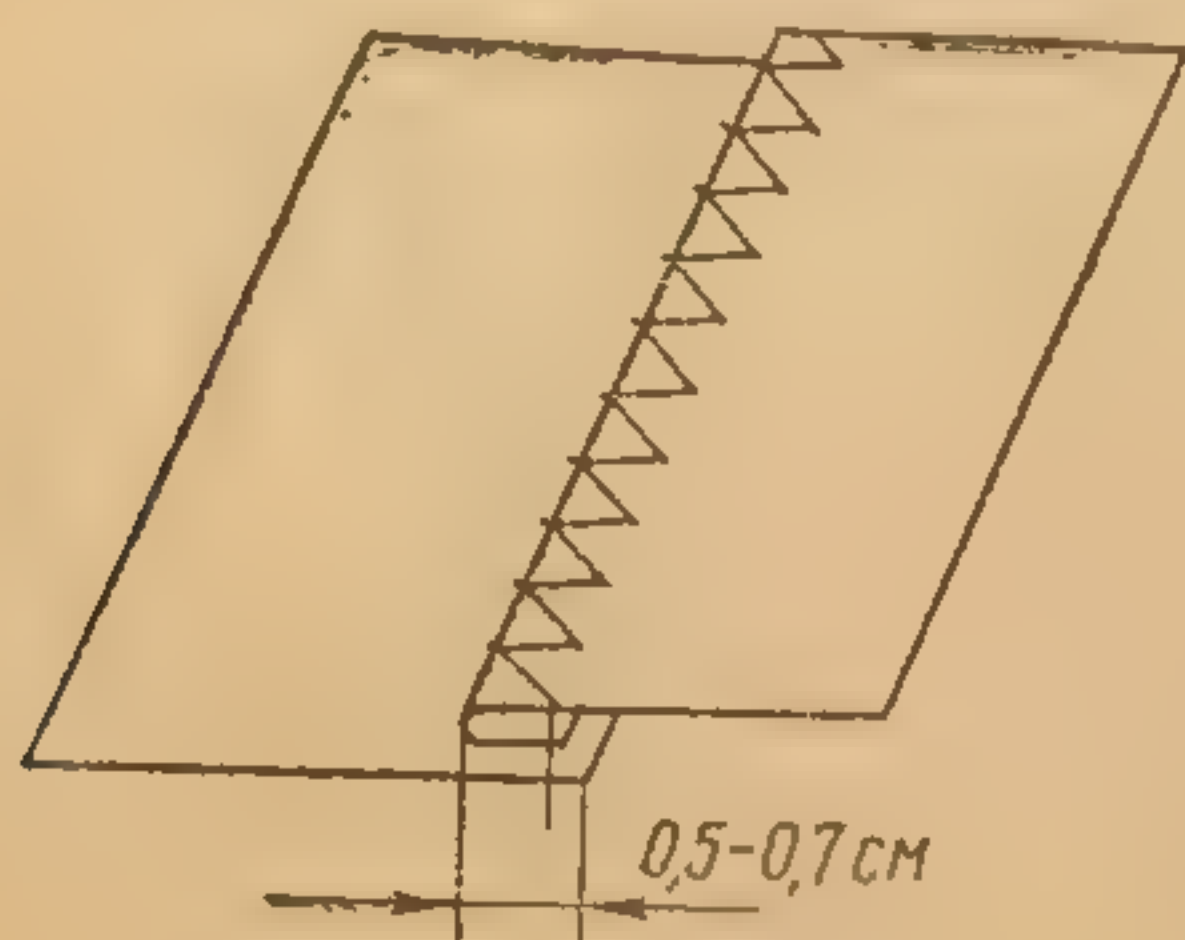


Рис. 186

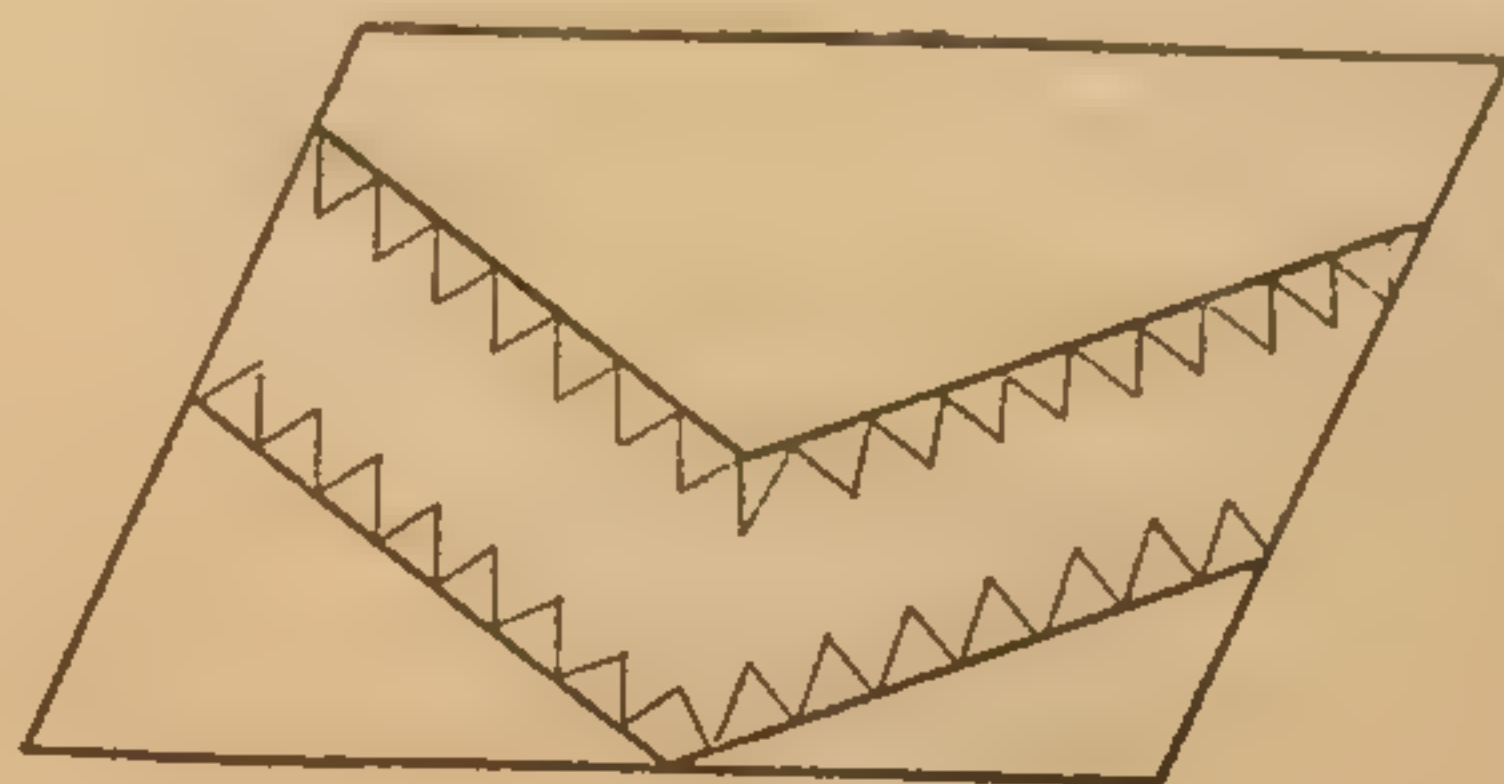


Рис. 187

ее согласно модели, подгибая срез в сторону изнанки на 0,7—1,0 см (рис. 185).

Соединение эластичных деталей поясов и корсетов производят стачным или накладным швами. Стачной шов выполняют так же, как при обработке эластичных деталей пояса бюстгальтера (см. стр. 93).

Накладной шов выполняют на машине зигзагообразного стежка с лицевой стороны, подгибая срез верхней детали на ширину шва 0,5—0,7 см и уравнивая срезы (рис. 186).

Дополнительные эластичные накладки настрачивают на машине зигзагообразного стежка накладным швом без подгиба срезов (рис. 187). Строчка может быть выполнена цветными нитками.

Обработка задней части пояса и корсета с блочками

Срезы пояса обтачивают обтачкой из основной ткани с прокладкой швом шириной 0,7 см (рис. 188), складывая лицевую сторону обтачки с изнанкой пояса. Обтачку отвертывают на лицевую сторону пояса, шов выправляют и прострачивают на расстоянии 0,1—0,15 см от края. Внутренний срез обтачки подгибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и настрачивают на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутого края обтачки. На передних и задних

частях корсета, грации, полуграции со стороны изнанки настрачивают тесьму для упругих пластин по разметке так же, как в бюстгальтерах (см. стр. 95).

Обработка застежек пояса корсета

Обработка застежки на металлические крючки и петли. Срезы застежки корсета обрабатывают специальной тесьмой так же, как при обработке бюстгальтеров (см. стр. 96, рис. 190).

Обработка застежки на пуговицы и петли из ткани. Полоску ткани складывают вдоль, располагая срезы посередине. Верхний срез подгибают внутрь на 0,5 см и настрачивают на расстоянии



Рис. 188

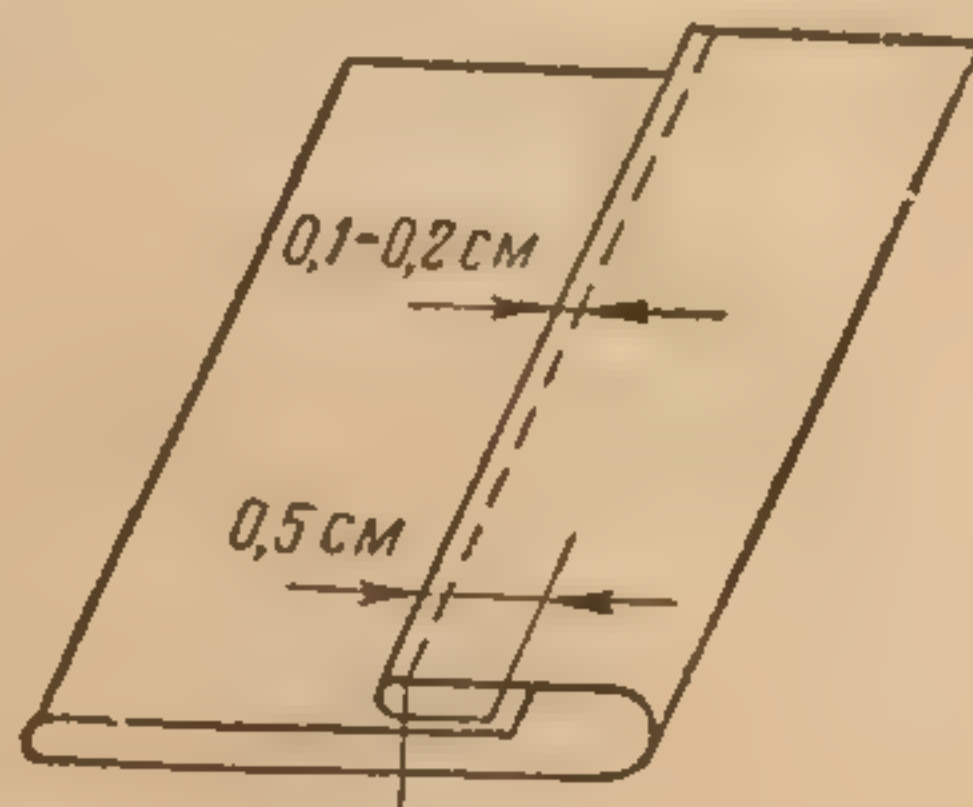


Рис. 189

0,1 см от подогнутого края (рис. 189). Полоску разрезают на отрезки длиной, предусмотренной по модели. Внешние края деталей для петель обтачивают обтачкой из основной ткани швом шириной 0,7—1,0 см, складывая обтачку лицевой стороной с изнанкой деталей для петель из ткани. Срезы деталей отгибают обтачкой, закрывая шов притачивания на 0,2 см. Срез обтачки подгибают на 0,7 см и настрачивают на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутого края (рис. 190, а). Количество деталей для петель определяется моделью и длиной изделия.

Детали петель срезами складывают со срезом застежки: в изделиях без подкладки — лицевыми сторонами внутрь, в изделиях с подкладкой — изнаночной стороной петель с лицевой стороной подкладки, затем прострачивают. В первом случае шов отгибают в сторону основной детали и настрачивают тесьму на двухигольной или универсальной машинах или полоску ткани с подгибом срезов внутрь на 0,5 см. Строчки располагают на расстоянии 0,1—0,15 см от края тесьмы или подогнутых срезов полоски ткани (рис. 190, б). Во втором случае петли соединяют с подкладкой, отгибают шов в сторону подкладки и настрачивают основную деталь с подгибом среза внутрь на 0,7 см (рис. 190, в), закры-

вая шов притачивания на 0,2 см. Строчку располагают на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутого края детали.

В изделиях с подкладкой подкладку и основную ткань подгибают внутрь на 0,5—0,7 см и настрачивают на расстоянии 0,1—

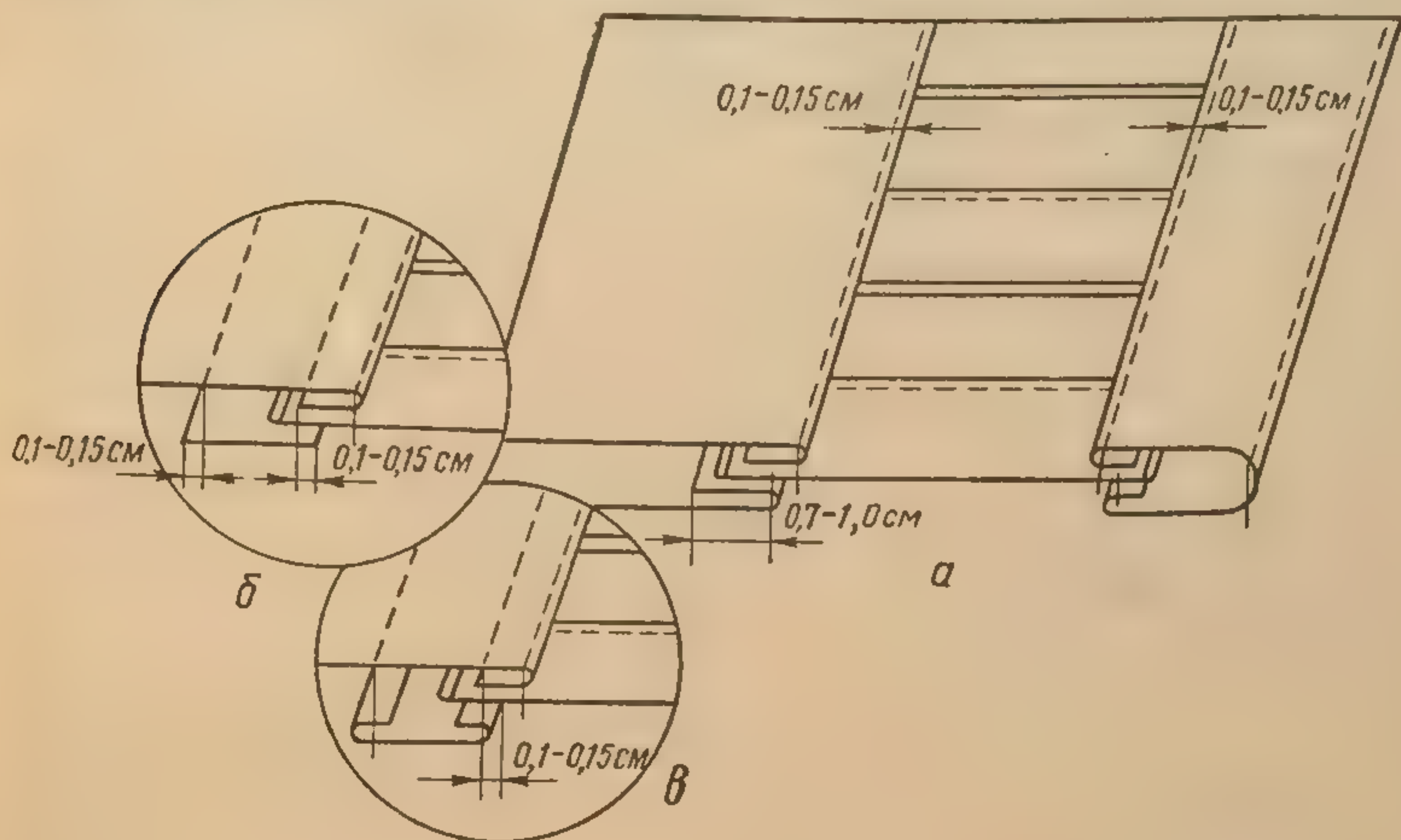


Рис. 190

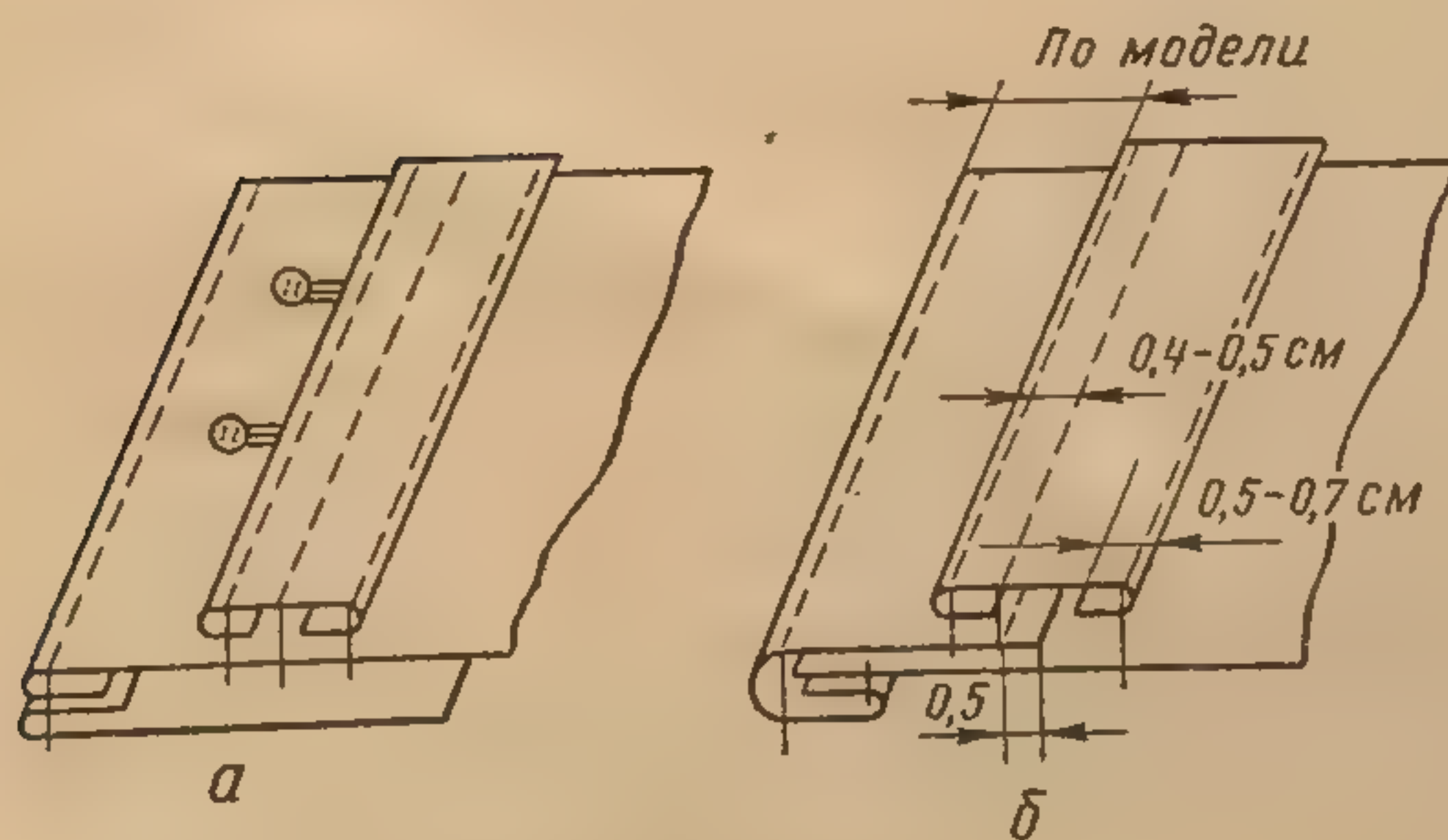


Рис. 191

0,15 см от подогнутых краев (рис. 191, а). В изделиях без подкладки срез застежки обтачивают обтачкой, складывая ее лицевой стороной с изнанкой изделия. Ширина шва обтачивания 1,0 см. Шов огибают обтачкой и настрачивают по краю изделия на расстоянии 0,1—0,15 см и по срезу обтачки на расстоянии 0,5 см.

На лицевую сторону изделия настрачивают полоску из основной ткани с подгибом срезов на 0,5—0,7 см, одновременно подкладывая и закрепляя наружной строчкой тесьму от пуговиц.

Настрачивание производят на универсальной машине на расстоянии 0,1—0,15 см от подогнутых краев полоски ткани. Концы тесьмы от пуговиц закрепляют второй строчкой на расстоянии 0,4—0,5 см от наружной строчки (рис. 191, б). Застежка на пуговицы и петли из полоски ткани может быть обработана так же, как застежка в бюстгальтерах.

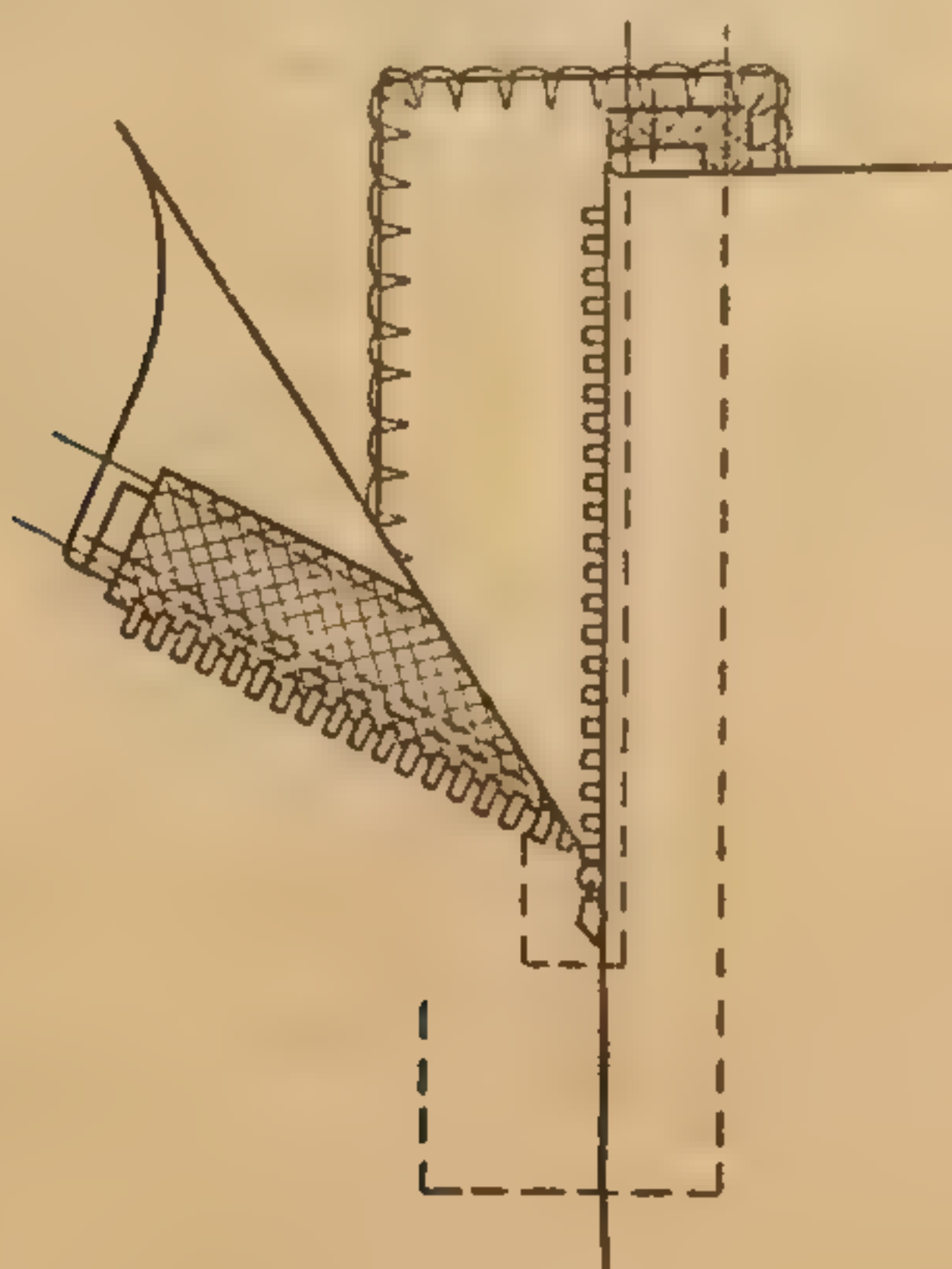


Рис. 192

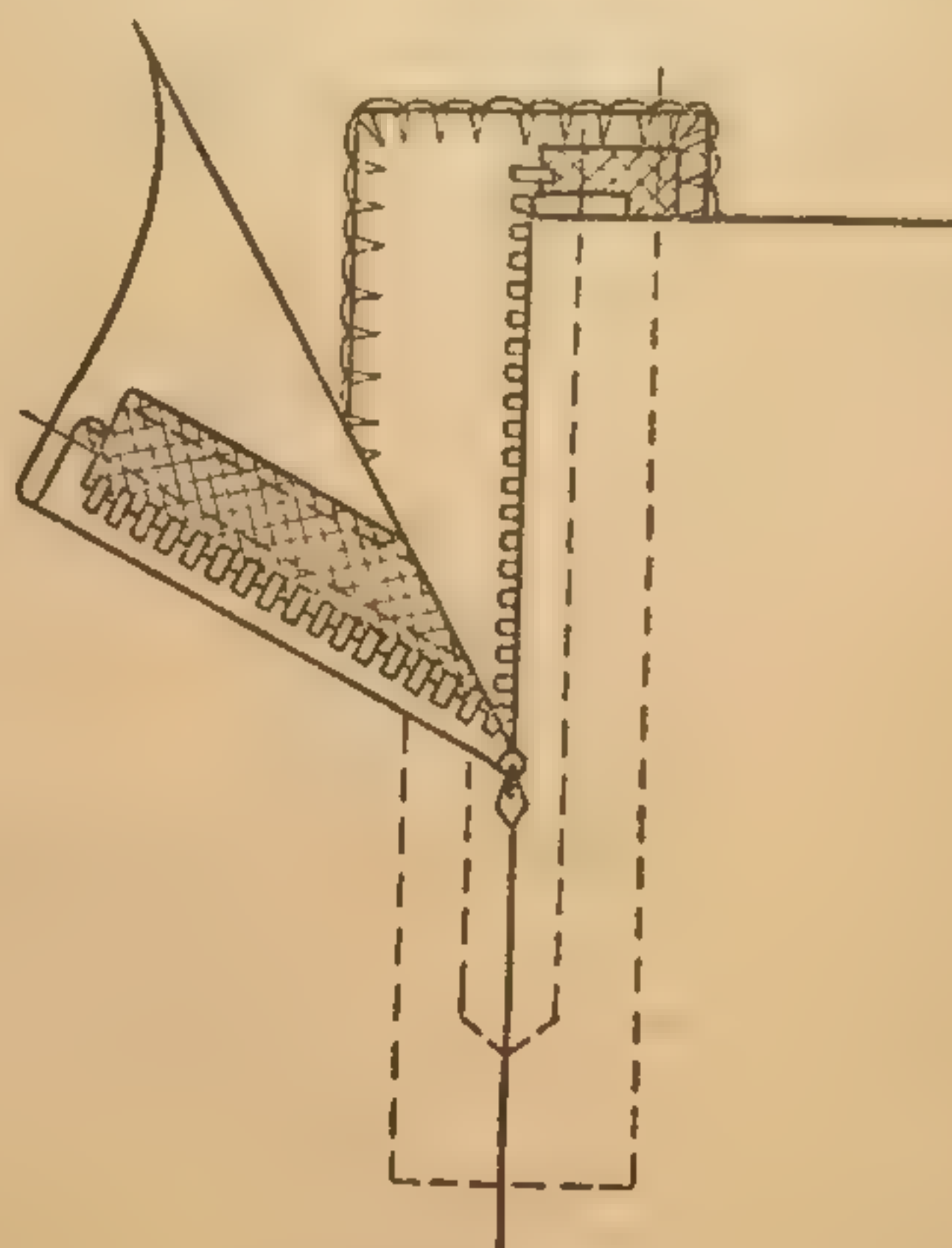


Рис. 193

Обработка застежки на пуговицы и петли, обметанные на спецмашине. Обработку краев застежки производят так же, как при обработке застежек в бюстгальтерах (см. стр. 96).

На правой стороне застежки обметывают петли на специальной машине. Петли располагают посередине поперек обтачки с расстоянием от верхнего и нижнего краев, равным 1 см. Длина петли равна диаметру пуговицы плюс 0,5 см.

Обработка застежки на молнию. Застежку на молнию обрабатывают в боковом шве или в среднем шве спинки.

Боковые или средние швы спинки стачивают до линий разметки застежки. Тесьму молнии лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, притачивают к срезам застежки и отгибают в сторону изнанки, выправляя швы притачивания.

Правую сторону застежки строчат двумя строчками: на расстоянии 0,2 см от шва притачивания тесьмы молнии и со стороны изнанки, располагая строчку на расстоянии 0,1 см от края тесьмы.

Левую сторону застежки строчат двумя строчками, одновременно подкладывая со стороны изнанки специальную тесьму. Длина специальной тесьмы должна соответствовать длине за-

стежи
шине
одно
до на
В
засте
лицев
сторо
от по
вой с
от кр
дыван
Строч
менно
право
лоски

Об
стично
лок и
подгиб
0,2—0,3
обтачи
0,7 см
тесьму
зов на
0,15 см
ленты
ее посе
Обр
(корсе
как оп

Обр
изводя
шва об
Шов о
вания
страчи
на 0,5
Обр
обтачке
изводят
одног
приспос
0,1—0,15

стежки. Верхний срез специальной тесьмы обметывают на спецмашине; нижний срез подгибают внутрь на 0,5 см и настрачивают, одновременно закрепляя нижнюю часть правой стороны застежки до начала молнии (рис. 192).

В поясах, корсетах из эластичных тканей (рис. 193) срезы застежки обметывают на специальной машине. Тесьму молнии лицевой стороной накладывают на подогнутые края застежки со стороны изнанки изделия и настрачивают на расстоянии 0,5 см от подогнутых краев. Внутреннюю сторону тесьмы молнии с правой стороны застежки закрепляют строчкой на расстоянии 0,1 см от края. На левую сторону застежки со стороны изнанки накладывают полоску ткани, закрывая тесьму молнии на 0,5 см. Строчку прокладывают на расстоянии 0,6 см от среза, одновременно настрачивая нижний срез полоски ткани и нижнюю часть правой стороны застежки до начала тесьмы молнии. Срезы полоски ткани предварительно обметывают на специальной машине.

Обработка верхнего и нижнего краев пояса или корсета

Обработка резинок для держания чулок. Нижний конец эластичной ленты продевают в отверстие зажима для держания чулок и застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом. Ширина подгибки 0,7—1,0 см. Расстояние от подогнутого среза до строчки 0,2—0,3 см. Верхний конец пристегивающейся эластичной ленты обтачивают тесьмой или полоской ткани швом шириной 0,5—0,7 см, подкладывая петлю. Шов отгибают в сторону ленты и тесьму или полоску ткани настрачивают кругом с подгибом срезов на 0,5 см. Расстояние от подогнутых краев до строчки 0,1—0,15 см. Вместо петли на обработанный верхний край эластичной ленты пришивают на специальной машине пуговицу, располагая ее посередине ленты по ширине.

Обработку петель для пристегивания эластичной ленты к поясу (корсету) или пояса (корсета) к бюстгальтеру производят так же, как описано на стр. 97.

Обработка нижнего и верхнего срезов. Обработку срезов производят обтачным швом подкладкой, обтачкой и тесьмой. Ширина шва обтачивания 0,5—0,7 см, со стороны тесьмы — 0,2—0,3 см. Шов отгибают в сторону детали и настрачивают по шву обтачивания на расстоянии 0,1—0,15 см. Тесьму или полоску ткани настрачивают по краю шириной шва 0,1—0,15 см с подгибом срезов на 0,5 см.

Обработку краев накладным швом производят тесьмой или обтачкой, подгибая срезы изделий на 0,7 см. Настрачивание производят двумя параллельными строчками на двухигольной или одноигольной машинах. Срезы обтачки подгибают при помощи приспособления на 0,5 см. Строчки располагают на расстоянии 0,1—0,15 см от краев тесьмы или от подогнутых краев обтачки.

При обтачивании нижнего среза или настрачивании тесьмы и обтачки вкладывают резинки для держания чулок и петли.

Пуговицы по нижнему и верхнему краям изделия пришивают на специальной машине, располагая их по линиям разметки на расстоянии 0,7—1,0 см от обработанного края.

Края отдельных моделей пояса могут быть окантованы шелковой лентой.

Обработку краев пояса или корсета из эластичных тканей производят так же, как в бюстгальтерах (см. стр. 94).

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ПРЕДМЕТОВ ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА

В готовых изделиях удаляют с изнанки и с лицевой стороны все оставшиеся концы ниток. Влажно-тепловую обработку предметов женского туалета выполняют с лицевой стороны утюгом. Изделия из эластичных тканей влажно-тепловой обработке не подвергают.

Вве

Общ

Т

То

То

к

П

Р

Н

Те

М

П

Т

Т

Пр

Метод

Об

О

О

Со

О

О

Обр

О

Со

Об

Об

Ок

Обр

Обр

Обр

Обр

Обр

Обр

Сое

ОГЛАВЛЕНИЕ

| | |
|--------------------|---|
| Введение | 3 |
|--------------------|---|

Раздел I

Основы технологии поузловой обработки белья

| | |
|---|----|
| Общие технические условия на выкраивание и пошив белья | 4 |
| Технические условия на изготовление лекал | — |
| Технические условия на раскладку лекал и выкроенные детали | 5 |
| Технические условия на подготовку выкроенных деталей изделий к пошиву | 12 |
| Проверка и уточнение деталей | — |
| Разметка деталей и подрезание их по рисунку | — |
| Нумерация выкроенных деталей белья | — |
| Технические условия на пошив изделия | 13 |
| Машинные строчки и их применение | — |
| Ширина основных швов, применяемых при изготовлении белья | 15 |
| Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ | 22 |
| Технические условия на клеевое соединение деталей белья | — |
| Прием и маркировка готовых изделий | — |
| Методы изготовления белья | 23 |
| Обработка сорочек мужских и для мальчиков | — |
| Обработка переда и спинки | 27 |
| Обработка застежек | 36 |
| Соединение плечевых срезов | 37 |
| Обработка воротников и соединение их с горловиной | 42 |
| Обработка рукавов и соединение их с проймами | 45 |
| Обработка кальсон мужских и для мальчиков | — |
| Обработка передних и задних половинок кальсон | 46 |
| Соединение половинок и обработка верхних разрезов кальсон | 47 |
| Обработка верхнего среза кальсон | 48 |
| Обработка низа кальсон | 49 |
| Окончательная отделка кальсон | — |
| Обработка женских и детских сорочек и комбинаций | — |
| Обработка бретелей | 50 |
| Обработка переда и спинки | 52 |
| Обработка застежек | — |
| Обработка плечевых срезов | 53 |
| Обработка горловины и воротников | 55 |
| Обработка и соединение воротников с горловиной | 58 |
| Обработка рукавов и соединение их с проймами | — |
| Соединение боковых срезов и срезов рукавов и обработка низа | — |

| | |
|---|----|
| Окончательная отделка | 58 |
| Обработка панталон | 59 |
| Соединение надставок и боковых срезов | — |
| Выполнение рисунка и настрачивание прошивок или мотивов | — |
| Обработка боковых разрезов панталон | — |
| Обработка низа панталон | — |
| Соединение шаговых и средних срезов | 60 |
| Обработка верхнего среза панталон | — |
| Окончательная отделка панталон | — |
| Обработка трусов | 61 |
| Соединение надставок, боковых и шаговых срезов | — |
| Обработка кармана и соединение его с половинками трусов | — |
| Соединение средних срезов | — |
| Обработка низа и верхнего среза трусов | — |
| Влажно-тепловая обработка | — |
| Обработка плавок с подкладкой и без подкладки | 62 |
| Обработка накладки и соединение ее с изделием | — |
| Соединение боковых срезов | — |
| Обработка застежек и нижних срезов плавок | — |
| Обработка верхнего среза плавок | — |
| Окончательная отделка | 63 |
| Обработка мужских, женских и детских пижамных брюк | — |
| Обметывание срезов и обработка передних и задних половинок брюк | — |
| Обработка карманов | — |
| Соединение боковых, шаговых и средних срезов брюк | 66 |
| Обработка верхнего среза брюк | 67 |
| Обработка низа брюк | — |
| Окончательная отделка брюк | — |
| Обработка мужских и женских спортивных брюк | — |
| Обметывание срезов и обработка передних и задних половинок брюк | — |
| Обработка карманов | 69 |
| Соединение боковых, шаговых и средних срезов брюк | — |
| Обработка застежек брюк | — |
| Обработка верхнего среза брюк | 71 |
| Обработка низа брюк | — |
| Окончательная отделка брюк | — |

Раздел II

Основы технологии обработки предметов женского туалета

| | |
|---|----|
| Классификация предметов женского туалета | 72 |
| Ткани, применяемые для изготовления предметов женского туалета | — |
| Общие технические условия на выкраивание и пошив предметов женского туалета | 76 |
| Технические условия на изготовление лекал | — |
| Технические условия на раскладку лекал и выкроенные детали | 77 |
| Технические условия на подготовку выкроенных деталей к пошиву | 82 |
| Технические условия на пошив изделий | 83 |
| Машинные строчки и их применение | — |
| Ширина основных швов, применяемых при изготовлении предметов женского туалета | 84 |
| Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ | 86 |
| Прием и маркировка готовых изделий | 87 |
| Методы изготовления предметов женского туалета | — |
| Обработка бюстгальтеров | — |

| | |
|--|-----|
| Обработка бретелей | 87 |
| Обработка «чашек» бюстгальтера | 88 |
| Соединение «чашек» между собой и с передней планкой бюстгальтера | 91 |
| Обработка и соединение пояса бюстгальтера | 93 |
| Обработка верхнего и нижнего срезов бюстгальтера | 94 |
| Обработка застежек | 96 |
| Обработка поясов и корсетов | 98 |
| Обработка задней части пояса и корсета с блочками | 99 |
| Обработка застежек пояса корсета | 100 |
| Обработка верхнего и нижнего краев пояса или корсета | 103 |
| Влажно-тепловая обработка предметов женского туалета | 104 |

*Центральный научно-исследовательский институт
швейной промышленности*

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ ПОУЗЛОВОЙ
ОБРАБОТКИ БЕЛЬЯ МУЖСКОГО,
ЖЕНСКОГО, ДЕТСКОГО И ПРЕДМЕТОВ
ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА

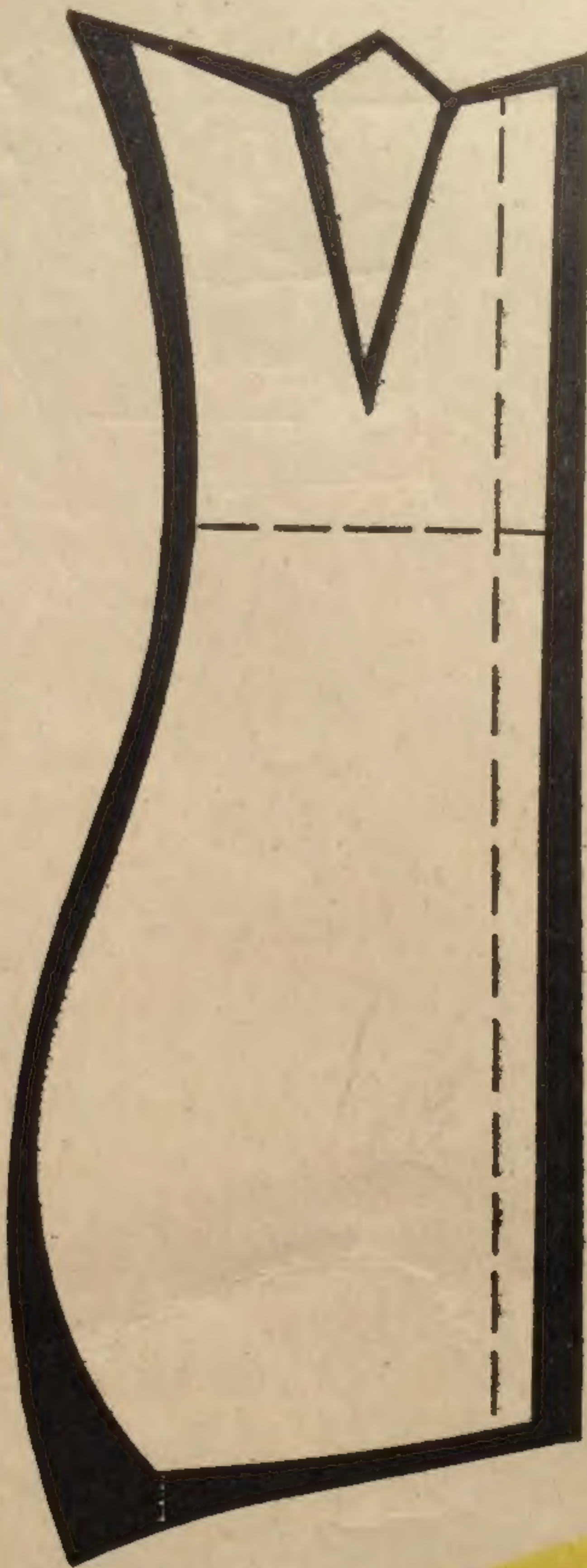
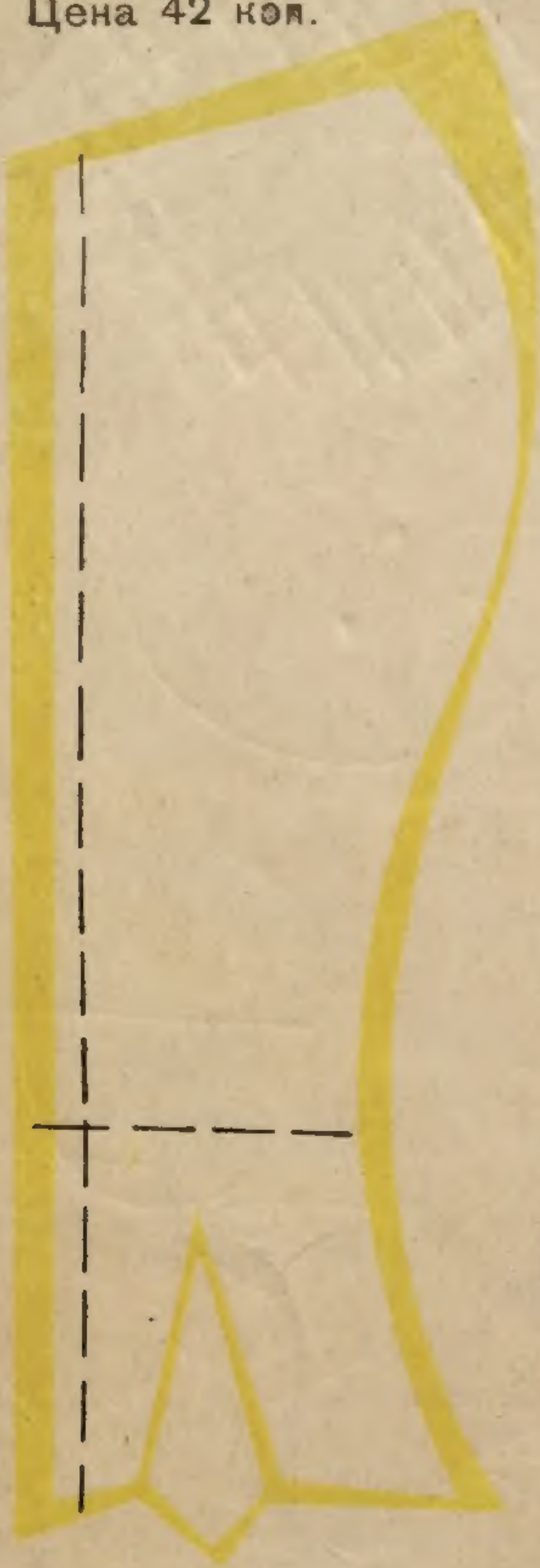
Редактор *Крюкова В. И.*
Техн. редактор *Золотарева И. З.*
Корректор *Жукова О. П.*
Переплет художника *Селезневой Т. В.*

Т-05360. Сдано в набор 21/XII 1966 г.
Подписано к печати 22/IV 1967 г.
Формат 60×90¹/₁₆
Объем 6,75 печ. л. Уч.-изд. л. 6,38.
Тираж 25 000 экз. Цена 42 к.
Изд. № 283. Зак. № 334.

Тем. план 1967 г. № 76.
Бумага типографская № 2.

Ленинградская типография № 4 Главполи-
графпрома Комитета по печати при Совете
Министров СССР, Социалистическая, 14.

Цена 42 коп.



АДРЕС ИЗДАТЕЛЬСТВА:
МОСКВА, КУЗНЕЦКИЙ МОСТ, 22